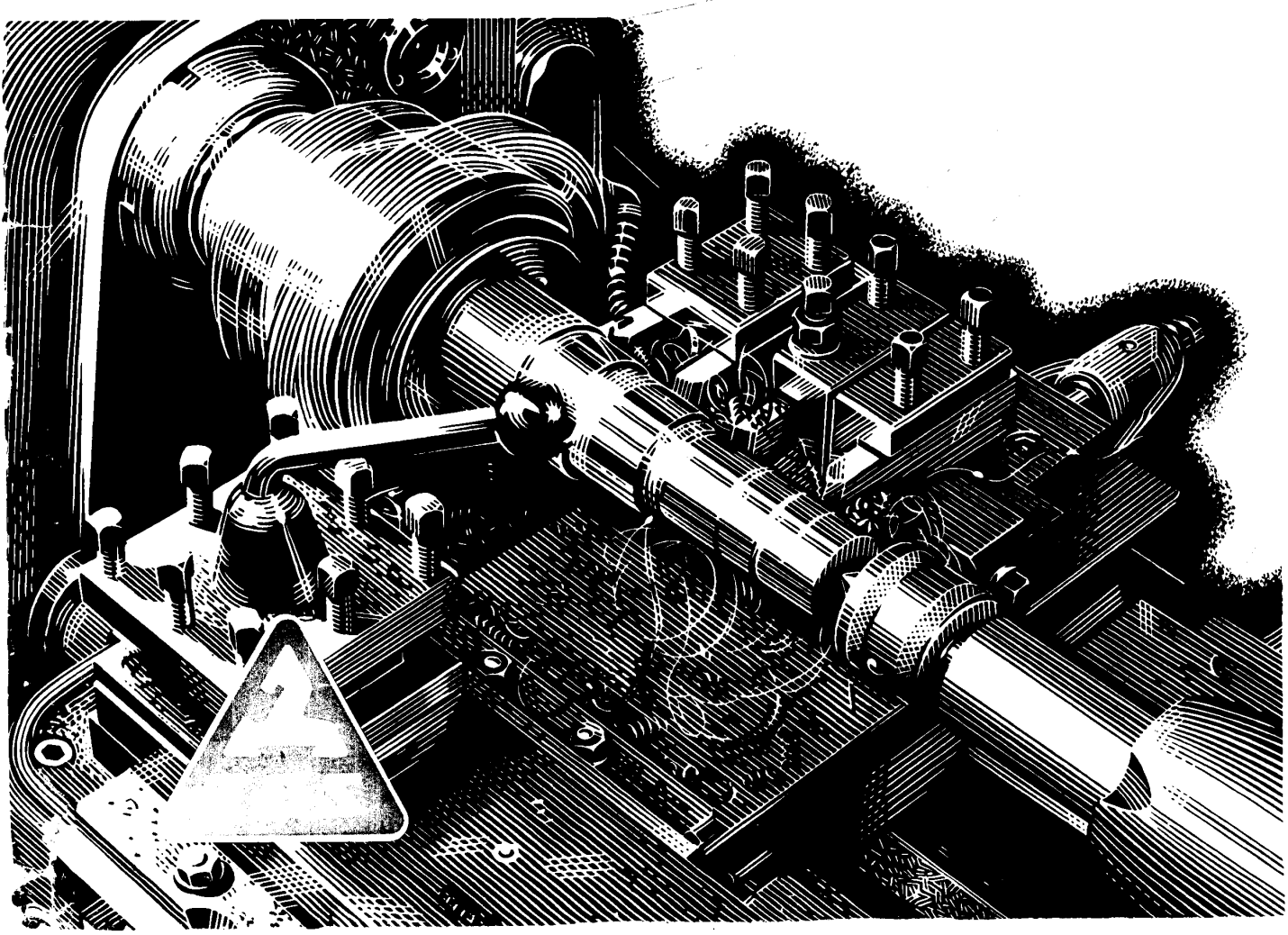
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

STROJEXPORT

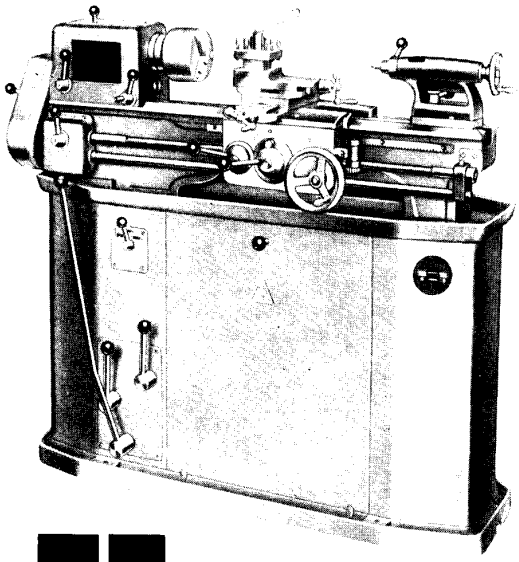
WERKZEUGMASCHINEN



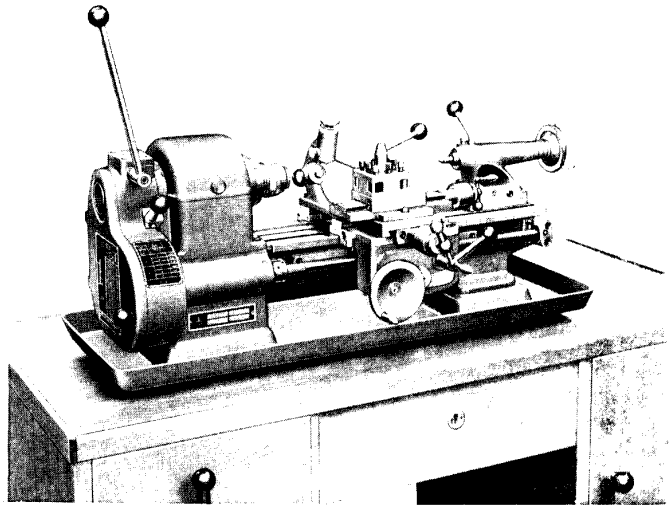
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

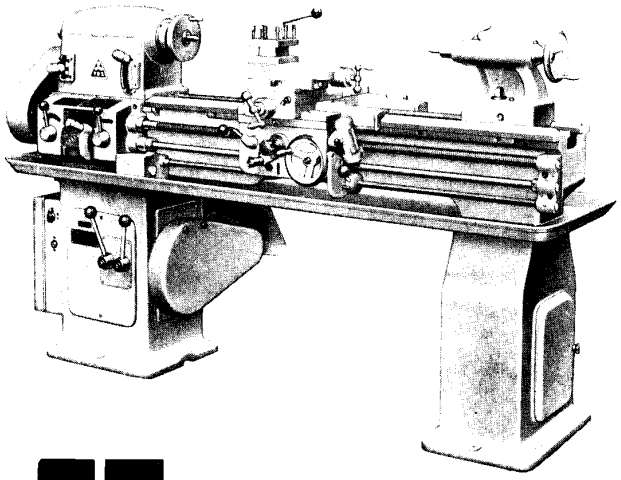
SPITZENDREHBÄNKE



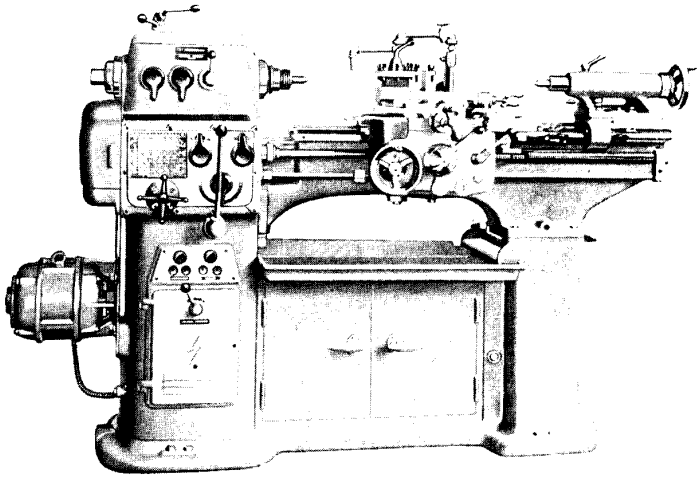
JS 05



MN 80



SR 200

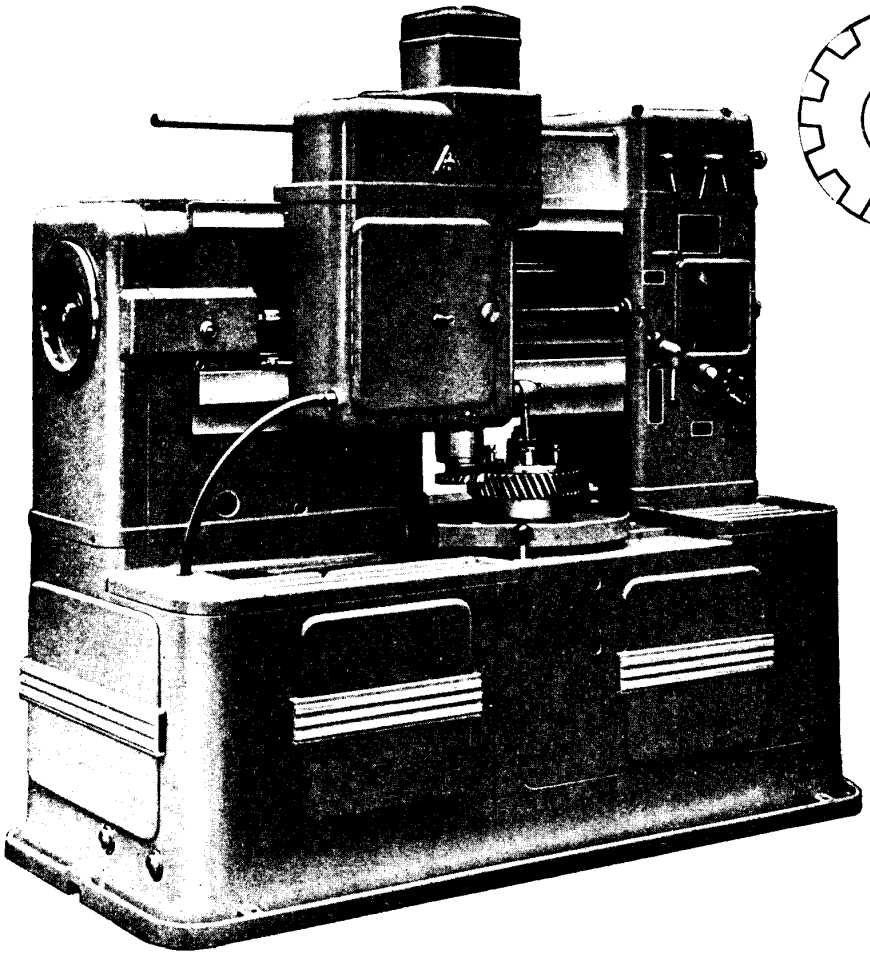


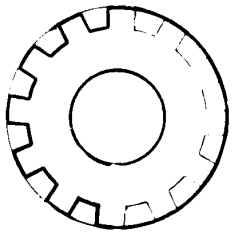
S 28

Modell	Umlaufdurchmesser	Spitzenweite
MN 80	160 mm	250 mm
JSO 5	225 mm	600 mm
S 28	280 mm	750 mm
SR 200	390 mm	1000, 1500 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8





ZAHNRAD-ABWALZSTOSSMASCHINE

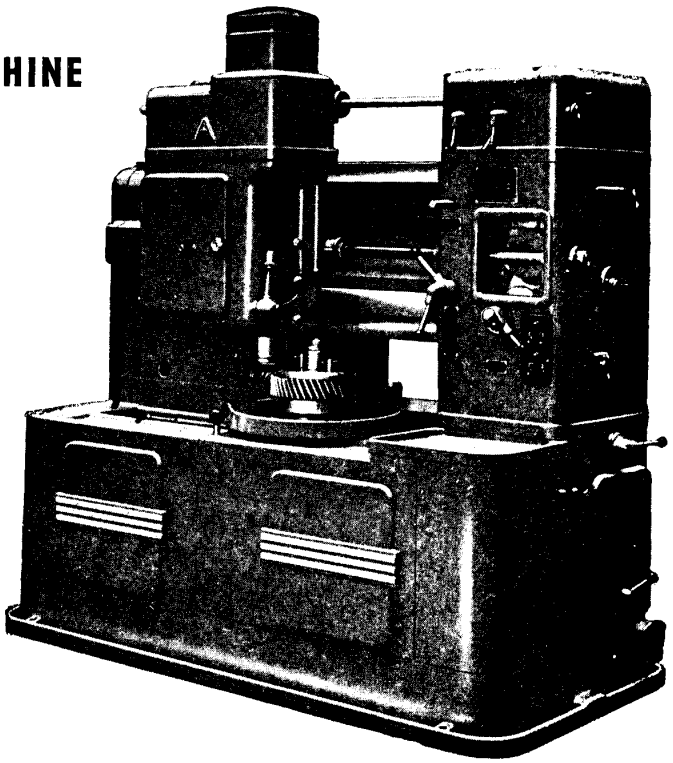
Diese Maschine ist zum Schneiden von Stirn- und Schraubenrädern sowohl mit Innen- als auch mit Außenverzahnung bestimmt. Außer den üblichen Arten von Verzahnungen können auf der Maschine Zahnsegmente, Zahnradkupplungen, Sperräder, Steuernocken, Kurvenscheiben, Mehrkantlöcher u. ä., und unter Anwendung von Sondereinrichtungen auch Zahnkämme und Zahnstangen gestoßen werden.
Die Maschine zeichnet sich durch hohe Genauigkeit, weiten Bereich der Verwendungsmöglichkeiten sowie einfache Einstellung und Bedienung aus. Die Wahl der Stößelhubzahl und der dadurch gegebene weite Schnittgeschwindigkeitsbereich gestatten wirtschaftliche Bearbeitung der verschiedensten Werkstoffe. Durch entsprechend gewählten Vorschub des Schneidrades zum Schnitt wird eine außerordentlich hohe Leistung der Maschine erzielt.

TOS

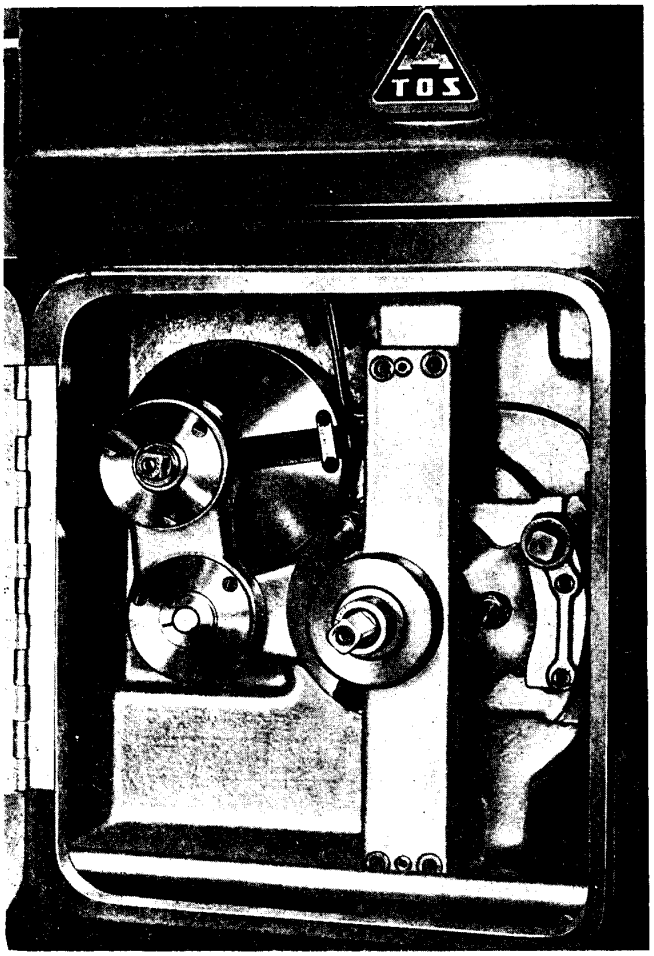
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINE



Die Maschine arbeitet auf dem Prinzip zweier ineinandergreifender Zahnräder. Das Schneidwerkzeug in Form eines Zahnrades wird durch einen Kurbelmechanismus geradlinig auf- und abwärtsbewegt. Beim Stößelniedergang erfolgt die Spanabnahme von dem auf einem drehbaren Arbeitstisch eingespannten Werkstück. Beim Stößelhub wird das Schneidrad durch einen Verschiebemechanismus vom Werkstück abgehoben, um ein Streifen der Radschneide an der bereits bearbeiteten Werkzeugfläche zu verhindern. Bei der Arbeit drehen sich das Werkzeug und das Werkstück in einem bestimmten Sinn gegeneinander und durch die Stoßbewegung des Werkzeuges wird auf diese Weise ein Profil oder eine Verzahnung im Abwälzstoßverfahren unter gleichzeitiger Vorschubbewegung bis zur eingestellten Tiefe geschnitten.



AUSFÜHRUNG DER MASCHINE

DER ABSTOSSSUPPORT gleitet auf der prismatischen Bettführung. Der Stößel bewegt sich in zwei Präzisionslagern und wird in zwei Gleitführungen zum Schnitt geführt. Das untere Lager läßt sich mittels einer Pinole herausschieben, wodurch die Ausladung der Maschine verringert werden kann. Die Stößelbewegung zum Schnitt erfolgt durch eine Tiefenkurve. Es wird eine Einschnitt-, Zweischnitt- oder Dreischnittkurve, je nach gewünschter Genauigkeit und Qualität der bearbeiteten Fläche, verwendet. Der Support ist kastenförmig und sehr stark bemessen, um die bei der Spanabnahme entstandenen Stöße aufzufangen und einen ruhigen Gang des Stößels zu gewährleisten. Während des ganzen Arbeitszyklus arbeitet die Maschine automatisch und nach dessen Beendigung wird der Support vom Werkstück abgehoben. Das Abheben des Supports wird durch einen Öldämpfer abgedämpft.

Kurbelmechanismus des Abstoßsupportes.

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

OH6

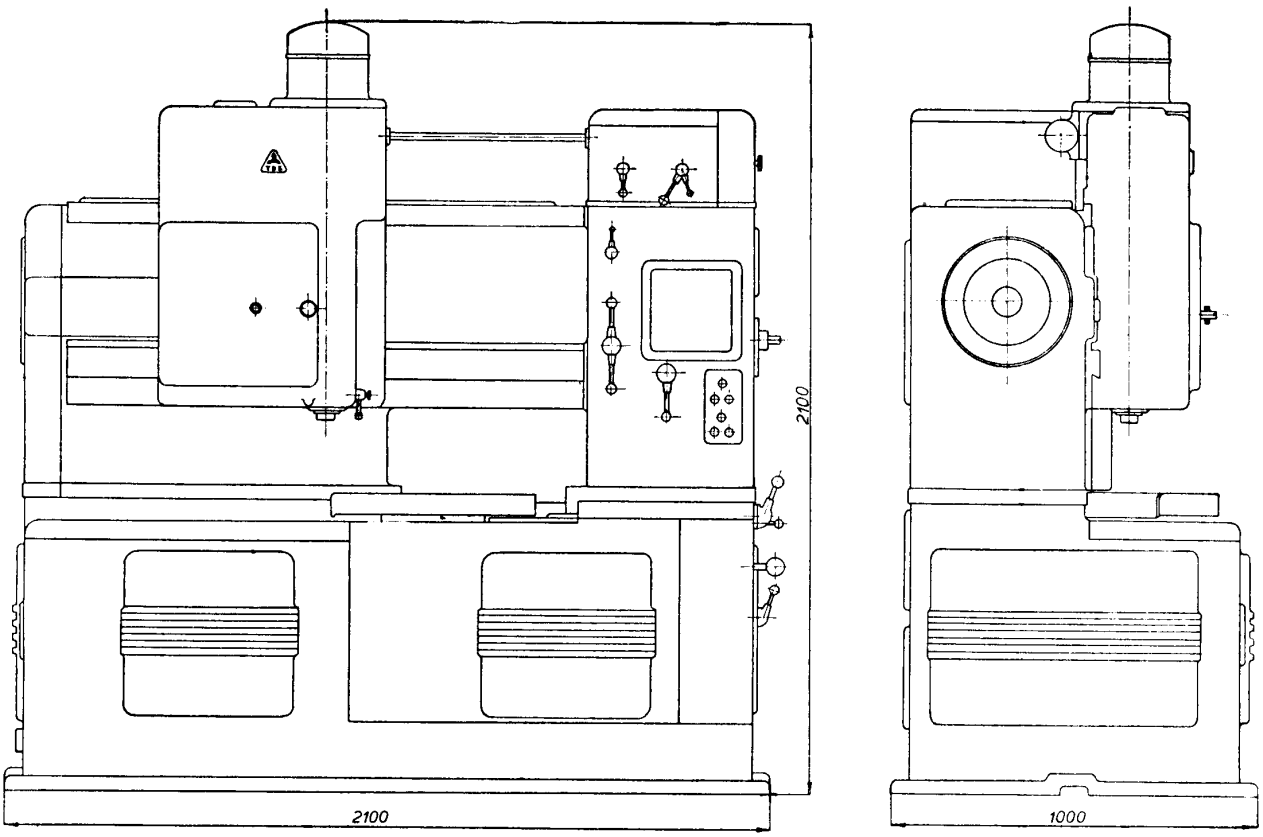
HAUPTABMESSUNGEN UND TECHNISCHE ANGABEN:

Größter Modul		6	
		Außenverzahnung	Innenverzahnung
Größter Stirnraddurchmesser	mm	500	450
Größter Schraubenraddurchmesser	mm	450	425
Kleinster Raddurchmesser	mm	50	50
Größte Radbreite	mm	90	90
Entfernung, Stößelnase bis Tischaufspannfläche: größte	mm	200	
kleinste	mm	50	
Stößelhübe: Anzahl der Stufen		9	
Hubzahl je Minute		50, 65, 80, 100, 125, 160, 200, 250, 315	
Stößelvorschübe: Anzahl der Stufen		6	
Hubzahl je 1 Umdrehung des Werkzeuges		630 - 2000	
Schneidradabmessungen: Normaler Durchmesser		4"	
Durchmesser der Bohrung		$1^{3}/_{4}$"	
Tischbohrung	mm	75	
Elektromotor: Leistung	PS	4	
Drehzahl	U min.	1500	
Flächenbedarf der Maschine	mm	1000 - 2100	
Höhe der Maschine	mm	2100	
Gewicht der Maschine: mit Normalzubehör	kg	3500	
mit Verpackung	kg	3800	
mit seemäßiger Verpackung	kg	4000	

Diese Angaben entsprechen der Maschinenkonstruktion zur Zeit der Drucklegung dieses Prospektes. Durch den jeweiligen Entwicklungsstand bedingte Konstruktionsänderungen bleiben daher vorbehalten.

BEI BESTELLUNG BITTEN WIR, DIE BETRIEBSSPANNUNG FÜR DIE ELEKTROMOTOREN ANZUGEBEN!

STROJEXPORT PRAHA-TSCHECHOSLOWAKEI

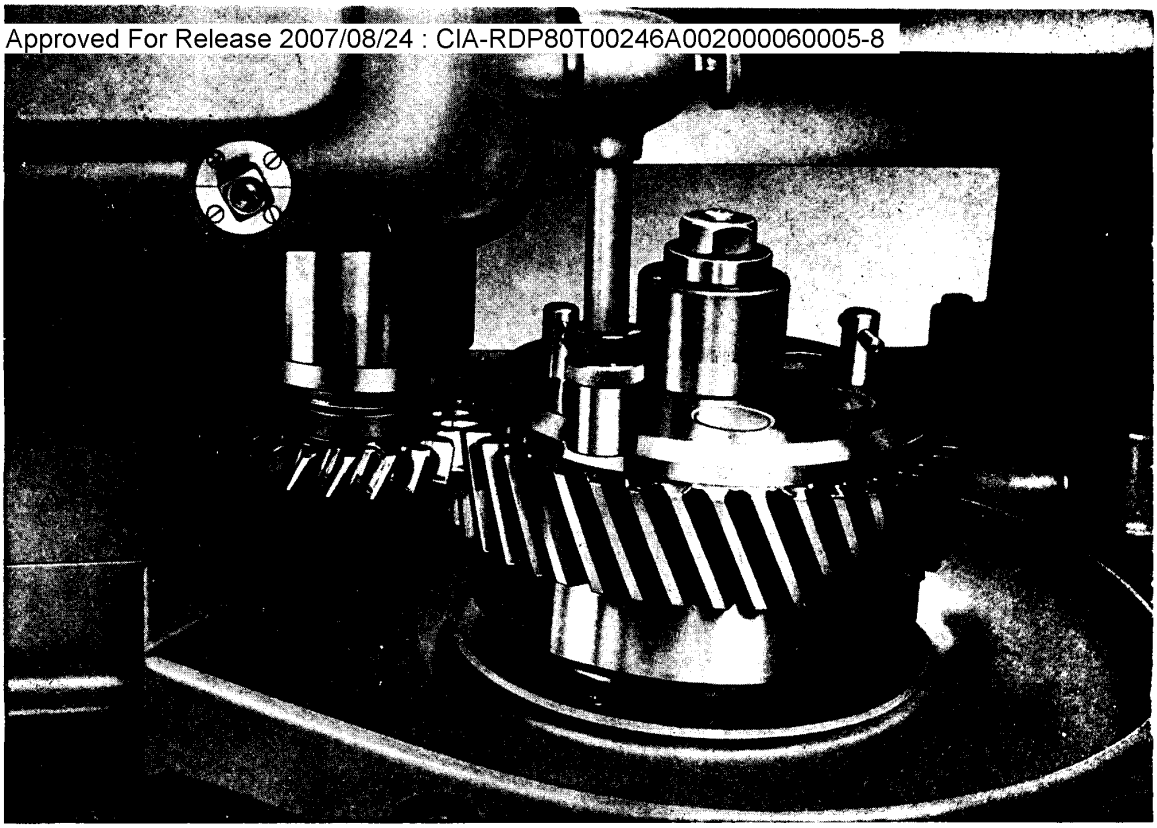


ČOK 521498n — 5512

Gedruckt in der Tschechoslowakei (KNT 02 - 4408 55)

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

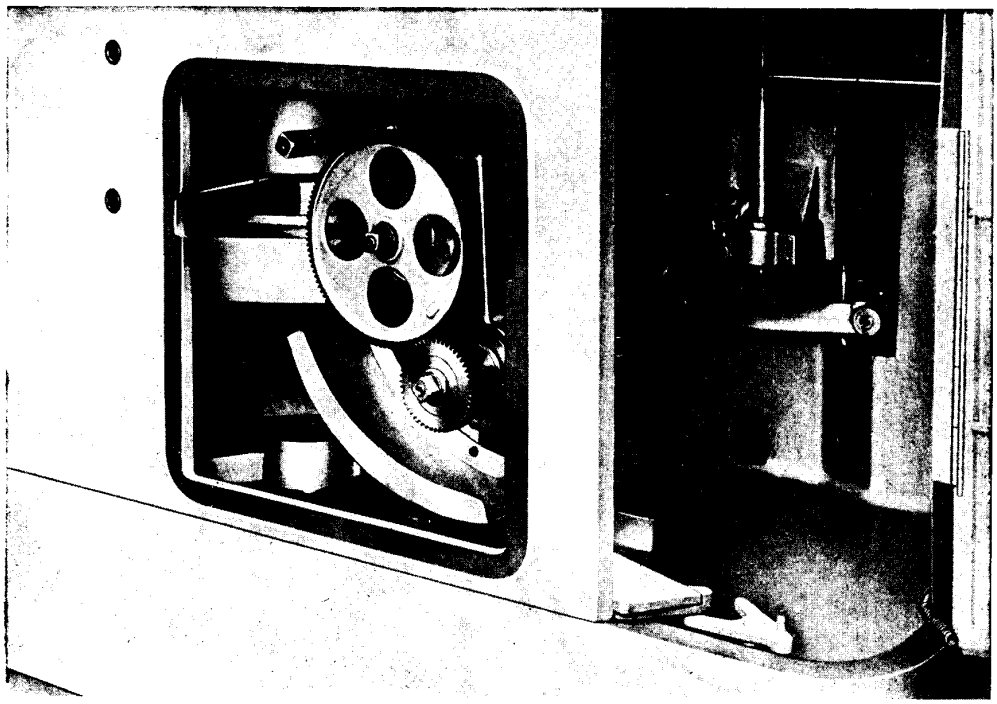
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



DER AUFSPANNTISCH wird durch ein Präzisions-Schneckenradgetriebe über Teilwechselräder ausgeschwenkt, wobei die Kraftübertragung von der Hauptantriebswelle erfolgt. Der Tisch ruht auf einer schwenkbaren Konsole, die beim Stößelniedergang samt dem Werkstück vom Werkzeuge abgehoben wird, um ein Abstumpfen der Werkzeugschneide zu verhindern. Zwecks Herabnahme größerer Zahnräder kann der Tisch ausgeschwenkt werden. Die Aufspanndorne sind im Kegel zentriert und können leicht gewechselt werden. Späne werden in einer breiten Spanfangschale aufgefangen und vom abfließenden Kühlungsöl in die Abfallgrube geschwemmt.

DER ANTRIEB erfolgt vom Elektromotor durch Keilriemen über den Getriebekasten, von dem aus auch der Kurbelmechanismus des Abstoßsupportes, der Vorschubkasten und der Tisch angetrieben werden. Das Anlassen des Elektromotors durch Druckknöpfe und die Betätigung der Bedienungshebel ist an der Bedienungsstelle zentralisiert. Nach Beendingung des Arbeitszyklus wird der Elektromotor durch einen Endschalter selbsttätig abgestellt.

DAS BETT mit den Führungsbahnen ist kastenförmig, mit zwei Seitensäulen. Links ist der Getriebekasten, rechts das Vorschubgetriebe eingebaut. Seine kastenförmige Bauart verleiht dem Bett die für genaue Arbeit erforderliche Steifheit. Die bei der Arbeit entstehenden Drücke werden von den Prismenführungen aufgefangen. Sämtliche Dreh- und Bewegungsmechanismen sind sorgfältig abgedeckt, um den Bedienenden vor Unfall zu schützen.



DER MASCHINENSTÄNDER, in welchem der Elektromotor, die Elektroinstallation und der Kühlflüssigkeits- und Schmierölbehälter eingebaut sind, ist durch starke Rippen zum Auffangen der auf den Tisch wirkenden Drücke versteift. Links im Ständer sind die Teilwechselräder untergebracht und alle Öffnungen im Ständer sind durch leicht abnehmbare Deckel gegen das Eindringen von Staub geschützt.

Teilwechselräder

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

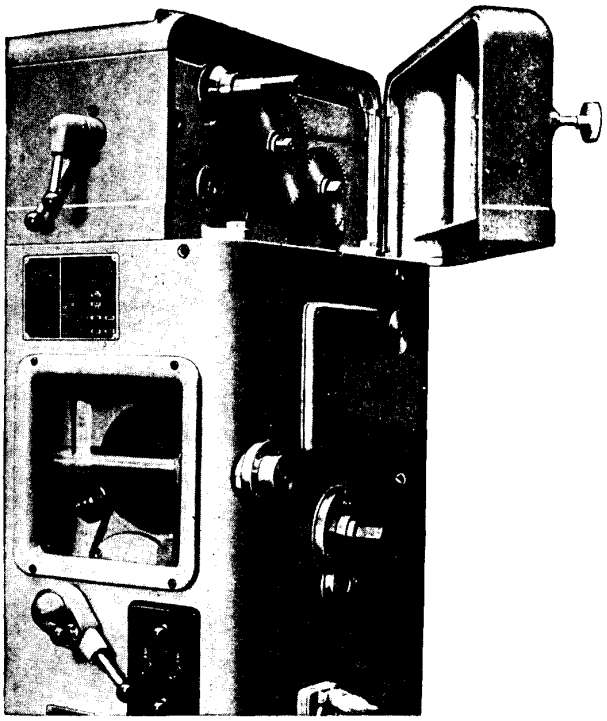
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

DIE SCHMIERUNG aller beweglichen Maschinenteile ist automatisch, das Öl wird von einer Zahnradpumpe den höchstgelegenen Punkten der Maschine zugeführt; von dort fließt es durch Gefälle in den Behälter zurück, wobei es alle Schmierstellen berieselt. Im Abstoßsupport sind Löcher vorgesehen, aus welchen das Öl durch Dochte den Schmierstellen zugeführt wird. Für die Tischschmierung sorgt eine eigene Kolbenpumpe, die das Öl aus einem gemeinsamen Ölbehälter ansaugt.

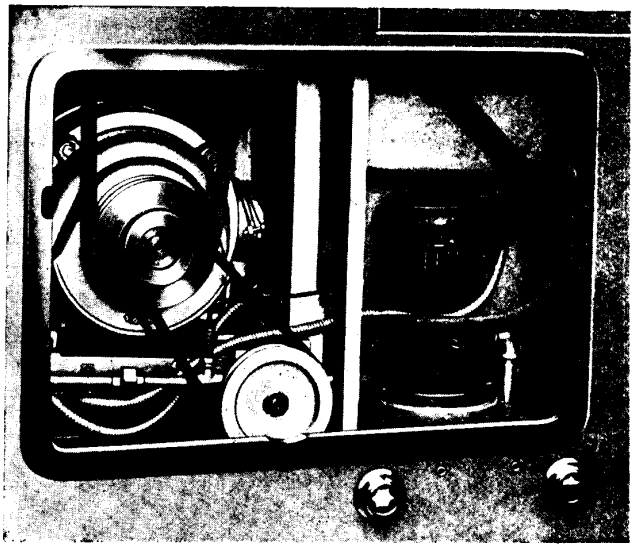
DIE KÜHLEINRICHTUNG besteht aus einer von der Bedienungsstelle aus durch Druckknöpfe betätigten Elektropumpe und einem im Maschinenständer ausgebildeten Kühlmittelbehälter, aus dem die Kühlflüssigkeit der Schnittstelle zugeführt wird.

NORMALZUBEHÖR: 1 Zweischnittkurve, 1 Satz Teilwechselräder, 1 Satz Vorschubwechselräder, 1 Satz Bedienungsschlüssel, Schmierpresse, Hilfsvorrichtung zum Wechseln der Stößelführungshülsen, Elektroinstallation einschl. Elektromotoren für 380 oder 220 V, Kühleinrichtung, Tabellen, Bedienungsschilder, Betriebsanleitung.

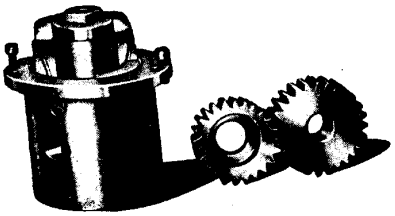
SONDERZUBEHÖR: 1 Einschnittkurve, 1 Dreischnittkurve, Stößelführungshülsen zum Schneiden von Schraubenrädern, Einrichtung zum Stoßen von Zahnkämmen und Zahnstangen, Teilwechselräder, die im normalen Teilwechselrädersatz nicht enthalten sind, Messuhrhalter.

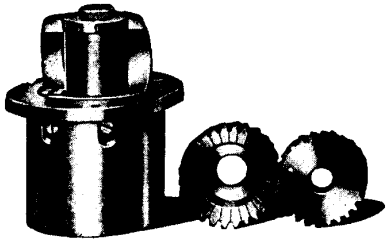


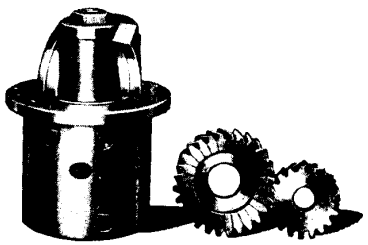
Vorschubwechselräder



Antriebsmechanismus und Elektropumpe

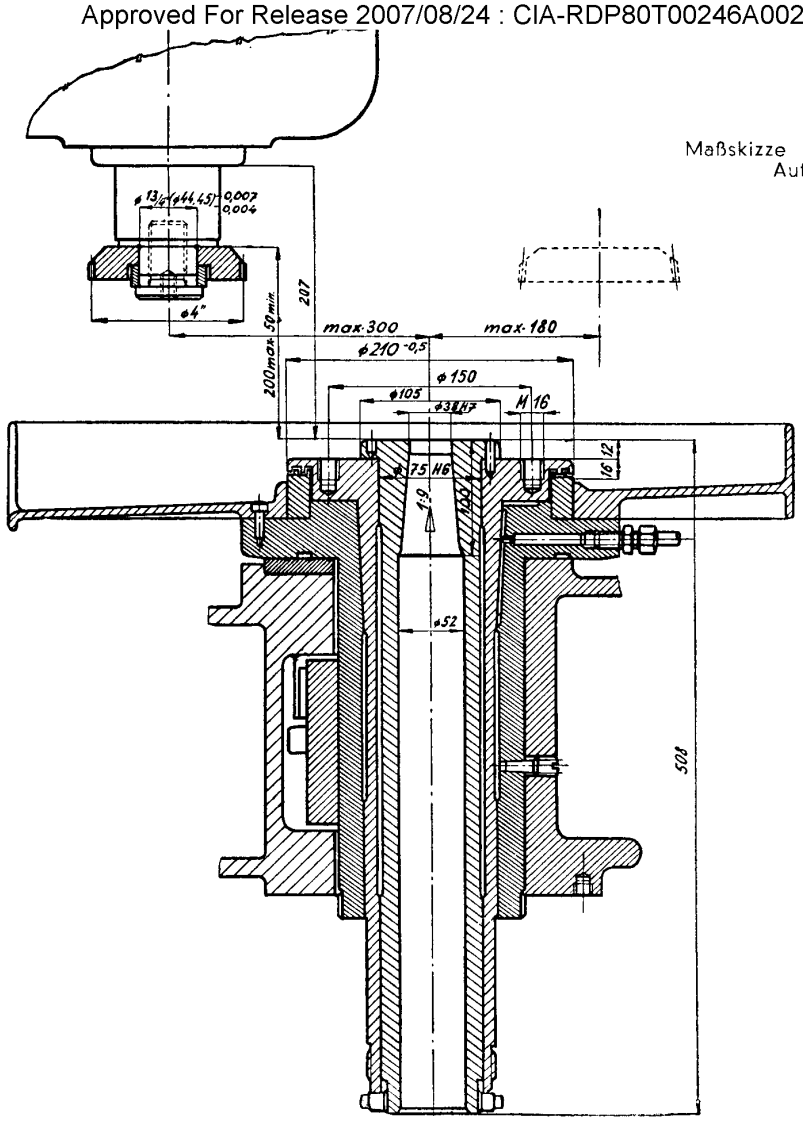






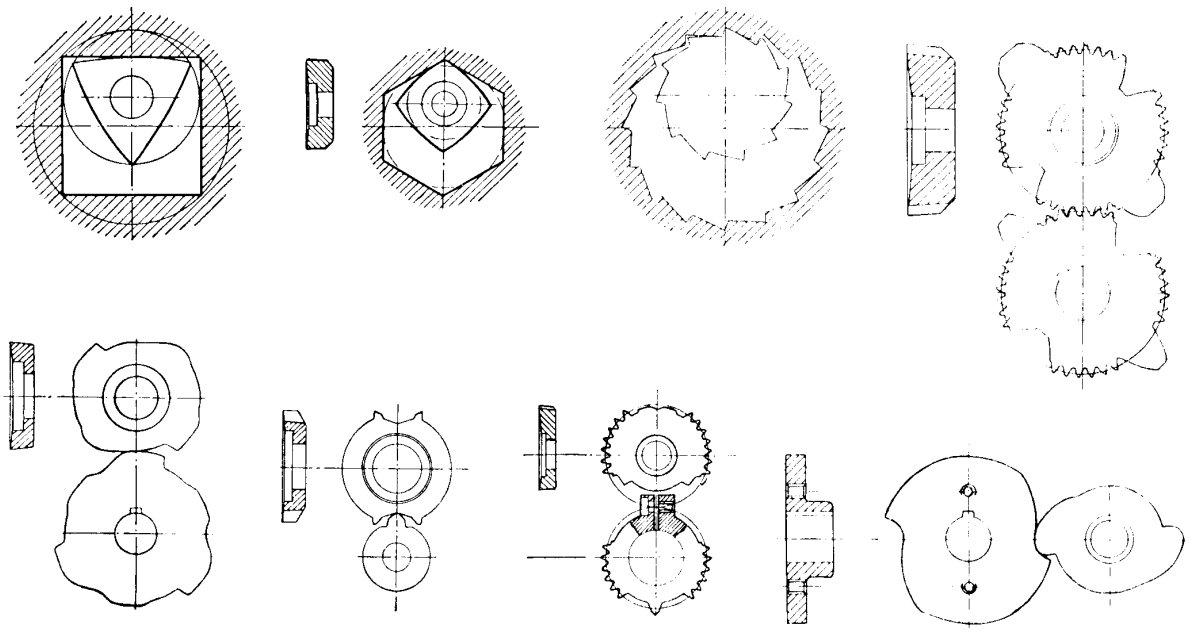
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



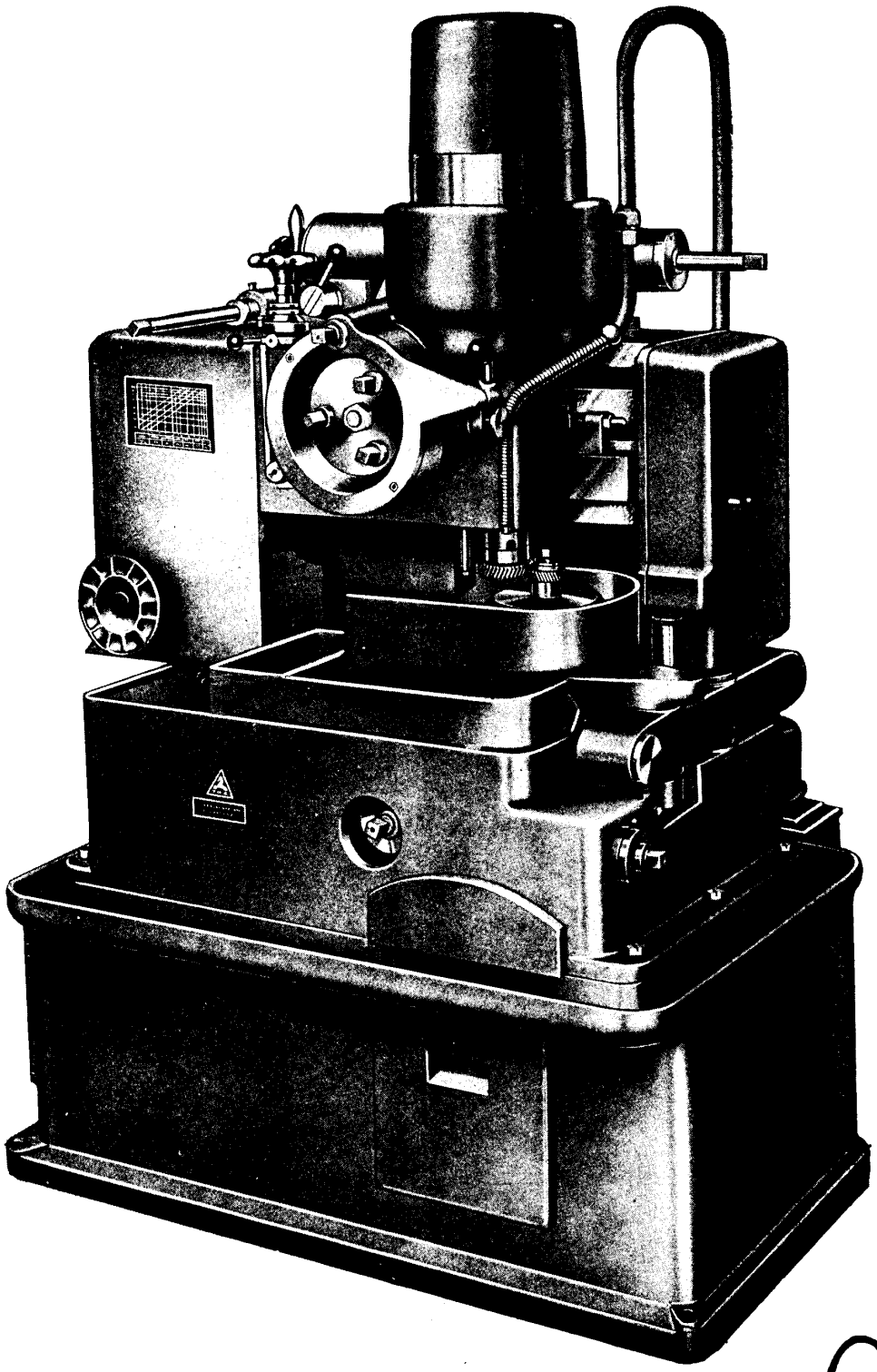
Maßskizze des Stößels und des Aufspanntisches.

WEITERE ANWENDUNGSBEISPIELE: Durch entsprechend hergestellte Schneidräder und Kurven lassen sich außer den üblichen Verzahnungen die mannigfaltigsten Innen- und Außenprofile, Zahnsegmente, Steuerkurven, Innen- und Außenvielkante usw. stoßen.



Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



TOS

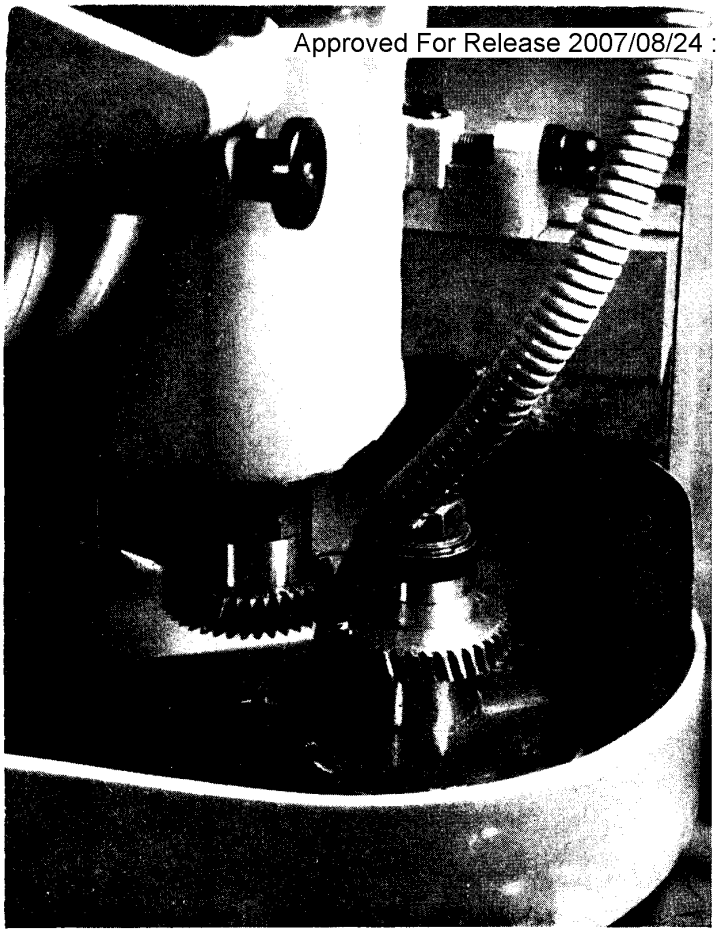
OH4

ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINE Modell

Die zahlreichen Vorteile der Zahnrad-Abwälzstoßmaschinen wie: weiter Bereich der Verwendungsmöglichkeiten, genaue Werkzeugführung zum Schnitt, hohe Eilrückganggeschwindigkeit, geringer Auslauf sowie einfache Einstellung und Bedienung ermöglichen die Verwendung dieser Maschinen vor allem dort, wo auf wirtschaftliche Präzisionsfertigung besonderer Wert gelegt wird.

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



ZAHNRAD - ABWÄLZSTOSSMASCHINE Modell

Auf dieser Maschine können im Abwälzverfahren Präzisions-, Stirn- und Schraubenräder mit Außen- und Innenverzahnung, Zahnsegmente, Zahnradkupplungen, Sperräder, Steuernocken, Kurvenscheiben, Mehrkantlöcher und ähnl. gestoßen werden. Die Bedienung der Maschine ist sehr einfach und das Einstellen rasch möglich, wodurch eine wirtschaftliche Fertigung selbst in kleinen Serien und Einzelstücken ermöglicht wird.

AUSFÜHRUNG DER MASCHINE

DER ABSTOSS-SUPPORT mit genau gelagertem Stößel ist auf der Bettführung verstellbar. Der Vorschub in den Eingriff erfolgt durch eine Kurvenscheibe, die auswechselbar ist, damit die Verzahnung bei einer Aufspannung je nach der verlangten Genauigkeit und Oberflächengüte auf 1-, 2- oder 3mal fertiggestoßen werden kann. Der Stößel ist ausgewuchtet, so daß er ruhig und ohne schädliche Stöße arbeitet. Nach beendigtem Arbeitszyklus wird das Werkzeug automatisch vom Werkstück entfernt.

Der durch Präzisions-Schneckenradgetriebe und Teilwechselräder angetriebene Aufspanntisch ist zwecks Schonung der Werkzeugschneidkanten auf einer schwenkbaren Konsole gelagert und wird bei der Rückwärtsbewegung des Werkzeuges von diesem samt dem Werkstück abgehoben.

Nach beendigtem Arbeitszyklus wird die Maschine durch einen Endschalter selbsttätig ausgeschaltet.

Bei Innenzahnungen ist es notwendig, den Arm des Antriebssegmentes durch einen Aufsatz zu verlängern. Der ganze Kurbelmechanismus wird durch eine Drehtür geschützt, in der ein ausrückbares Handrad gelagert ist. Durch dieses Rad kann bei geschlossener Tür und stillgesetzter Maschine der Kurbelmechanismus betätigt und somit der Stößelhub sowie die richtige Lage des Werkzeuges in bezug auf das gestoßene Zahnrad nachgeprüft werden. Der Hub der Kurbelstange für den Stößelantrieb und ihre Länge sind einstellbar, wodurch das Schneidrad in die günstigste dem jeweils bearbeiteten Werkstück entsprechende Lage eingestellt werden kann.

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

STROJEXPORT

DER MASCHINENANTRIEB

erfolgt durch einen zweistufigen, im Ständer untergebrachten Elektromotor mittels Keilriemen über eine zweistufige Riemenscheibe. Der Stößelantriebsmechanismus wird durch Zahnradgetriebe und Wechselräder angetrieben, durch die auch die Drehbewegung des Werkzeuges und des Aufspanntisches erzielt wird. Die Inbetriebsetzung und Betätigung der Maschine erfolgt durch Druckknöpfe mit Schützefernsteuerung vom Bedienungsort aus.

Die Maschine arbeitet selbsttätig, und nach beendigtem Arbeitszyklus wird der Elektromotor durch einen Endschalter automatisch ausgeschaltet.

DAS BETT MIT FÜHRUNG

für den Abstoßsupport ist auf einem Untergestell montiert, in dem ein Kühlmittelbehälter ausgebildet ist. Die zur präzisen Arbeit nötige Starrheit und Stabilität der Maschine wird durch die zweckmäßig gelöste Ständer- und Bettform erzielt. Die elektrische Leitung ist im Ständerfuß untergebracht und vor Staub und Öl vollkommen geschützt.

Der Drehzahlwechsel des Elektromotors erfolgt durch einen Hebel.

Die Schütze und Sicherungen sind im Ständer angeordnet und leicht zugänglich.

DIE SCHMIERUNG DES STÖSSELS,

der Schneckenradgetriebe und der Übersetzungsmechanismen ist selbsttätig. Die übrigen Schmierstellen werden aus Schmierbehältern geschmiert.

Die Kühlflüssigkeit wird aus dem im Ständer vorgesehenen Behälter durch eine Elektropumpe der Schnittstelle zugeführt.

NORMALZUBEHÖR:

1 Zweischnitt-Kurve, 1 Satz Teilwechselräder, 1 Satz Vorschubwechselräder, 1 Satz Bedienungsschlüssel, 1 Schmierpresse, Kurvenabziehvorrichtung, Elektromotor für 380 oder 220 V einschl. elektrischer Ausrüstung, Kühleinrichtung, Bedienungsanleitung, Tabellen, Schilder.

SONDERZUBEHÖR:

Einrichtung zum Stoßen von Schraubenrädern, Einschnittkurve, Dreischnittkurve.

TOS

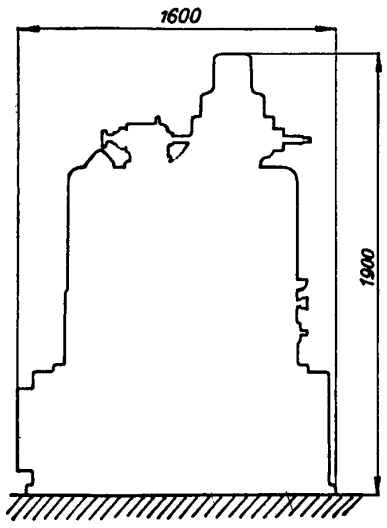
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

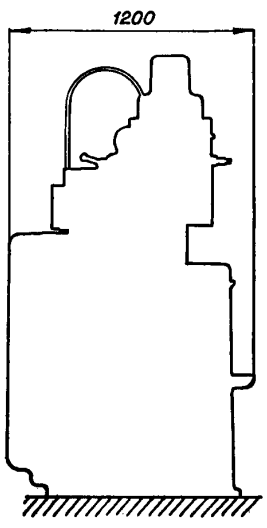
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

TECHNISCHE ANGABEN:

Größter Stirn-Modul 4

		Aussen-Verzahnung	Innen-Verzahnung
Größter Durchmesser des zu stoßenden Stirnrades	mm	200	165
Größter Durchmesser des zu stoßenden Schraubenrades	mm	195	165
Kleinster Durchmesser des zu stoßenden Rades	mm	10	30
Größte Breite des zu stoßenden Rades	mm	40	36
Entfernung der Stößelstirn von der Tischspannfläche:			
kleinste	mm	60	
größte	mm	120	
Hub des Werkzeuges:			
Anzahl der Stufen		4	
Hubzahl je Minute		120—320—445—635	
Vorschub des Werkzeuges:			
Anzahl der Stufen		8	
Hubzahl je Werkzeugumdrehung		465 bis 2360	
Werkzeugabmessungen:			
normaler Durchmesser		3″	
größter Durchmesser		4″	
Durchmesser der Bohrung		1¼″	
Tischbohrung	mm	38	
Elektromotor:			
Leistung	PS	1.2/0.75	
Drehzahl	U/Min	1410/690	
Flächenbedarf der Maschine	mm	930 × 1200	
Höhe der Maschine	mm	1700	
Gewicht der Maschine:			
mit Normalzubehör	kg	1500	
mit bahnmäßiger Verpackung	kg	1550	
mit seemäßiger Verpackung	kg	1650	
Raumbedarf der Kiste	m^3	2,6	
Kistenabmessungen (Breite × Länge × Höhe)	cm	100 × 130 × 200	





Alle obigen Angaben entsprechen der Maschinenkonstruktion zur Zeit der Drucklegung dieses Prospektes. Durch den jeweiligen Entwicklungsstand bedingte Konstruktionsänderungen bleiben daher vorbehalten.

BEI BESTELLUNG BITTEN WIR, DIE BETRIEBSSPANNUNG FÜR DIE ELEKTROMOTOREN ANZUGEBEN!

• PRAHA • TSCHECHOSLOWAKEI

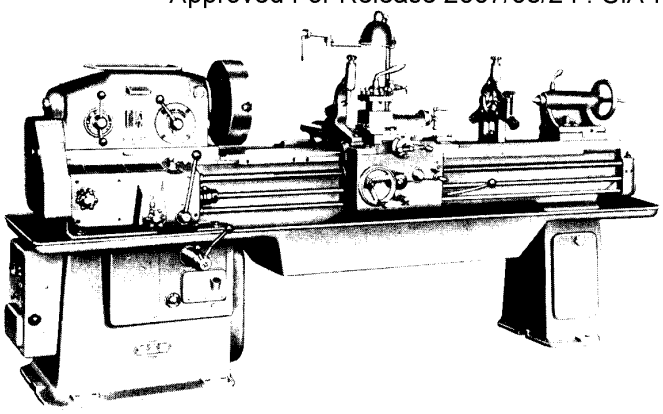
ČOK 521 506 n - 5511 — SVČT - 55

Gedruckt in der Tschechoslowakei

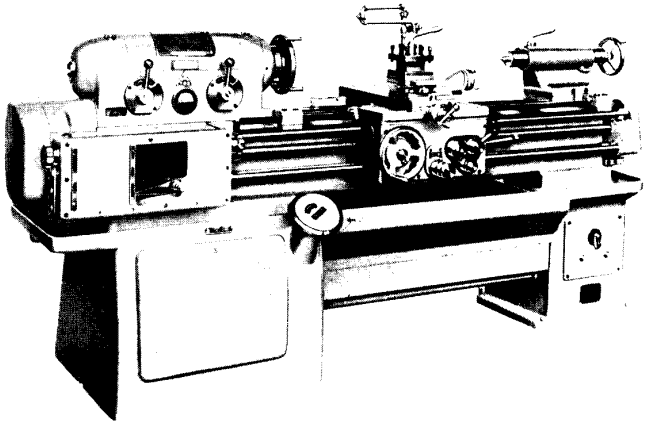
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

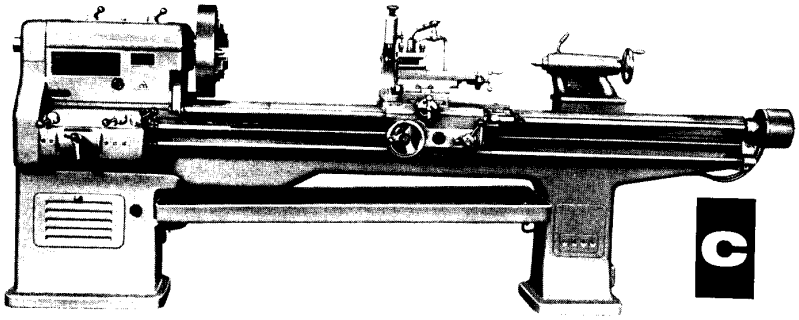
STROJEXPORT



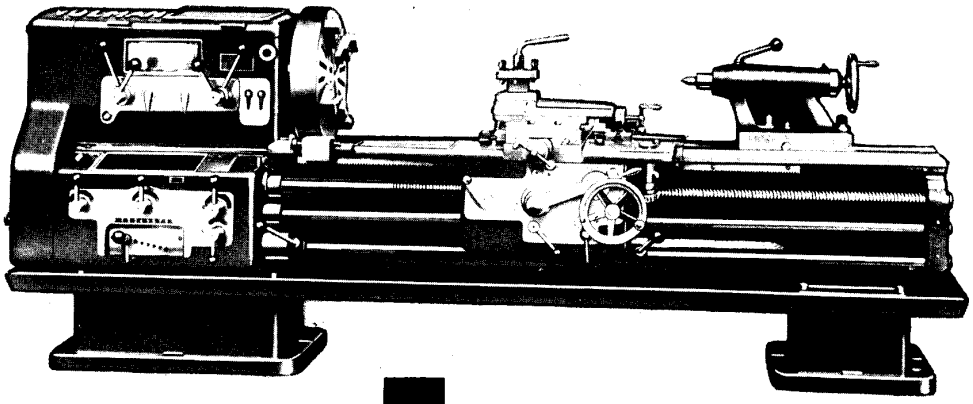
SN



SV



C

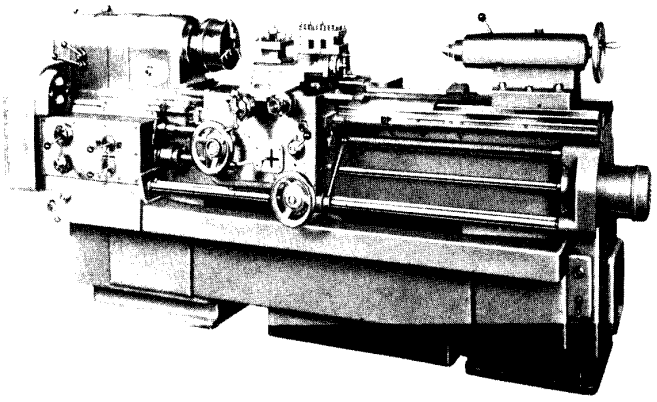


L 27

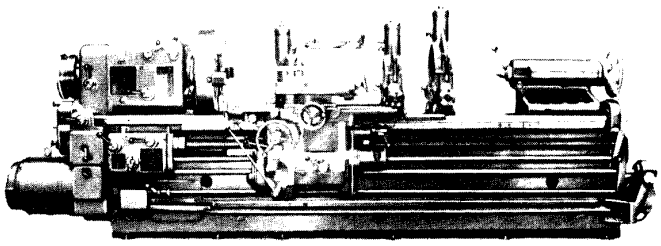
Modell	Umlaufdurchmesser	Spitzenweite
SV 18R	380 mm	750, 1000, 1250 mm
SN 20A	400 mm	750, 1000, 1500, 2000 mm
C 45	450 mm	1500, 2000 mm
L 27	550 mm	2000, 3000 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

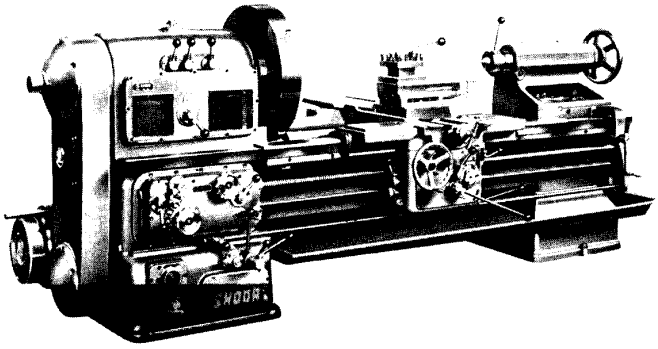
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



SU



SU

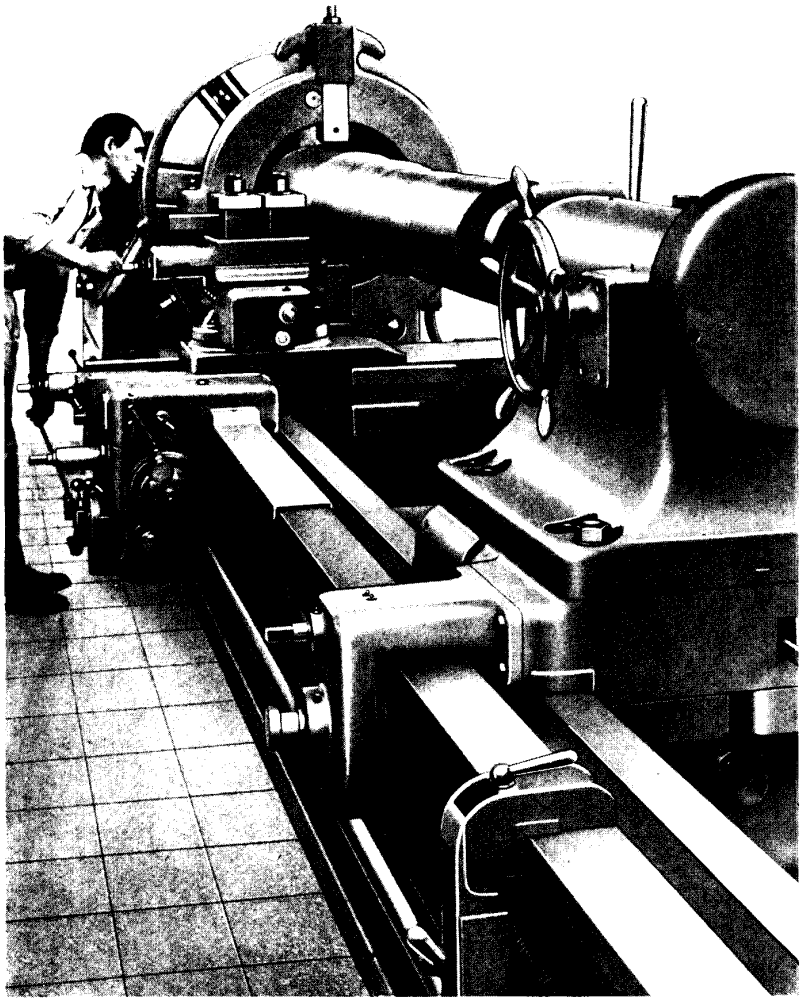


SUR

Modell	Umlaufdurchmesser	Spitzenweite
SU 35	355 mm	750, 1000, 1500 mm
SU 50	500 mm	750 - 2000 mm
SU 63	630 mm	1275 - 8000 mm
SU 80	800 mm	2000—8000 mm
SU 90	900 mm	2000—8000 mm
SUR 260	550 mm	min. 1000 mm
SUR 350	740 mm	min. 1500 mm
SUR 400	840 mm	min. 1500 mm

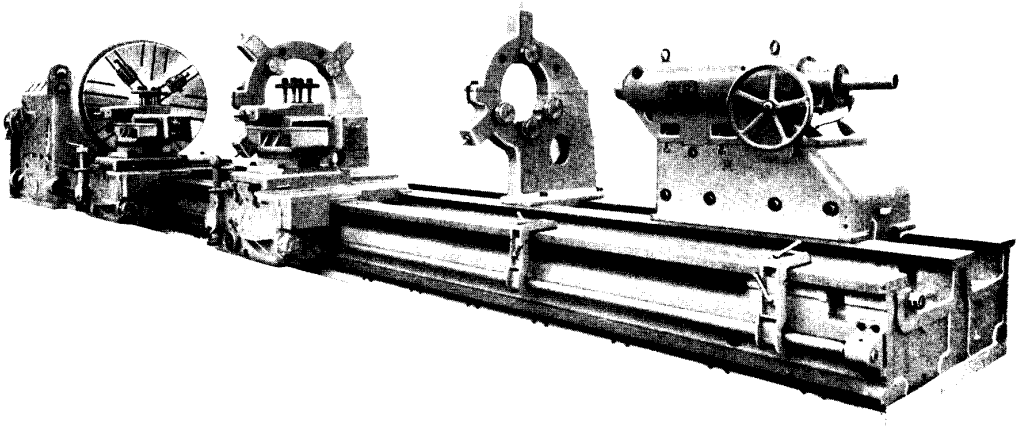
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



SR

Modell	Umlaufdurchmesser	Spitzenweite
SR 1000	1000 mm	3000 – 8000 mm
SR 1250	1250 mm	3000— 8000 mm
S 1600 D3	1600 mm	2000—10000 mm
S 2100 D3	2100 mm	2000 –10000 mm
S 2500 D4	2500 mm	3000— 10000 mm
S 3150 D4	3150 mm	3000 –10000 mm

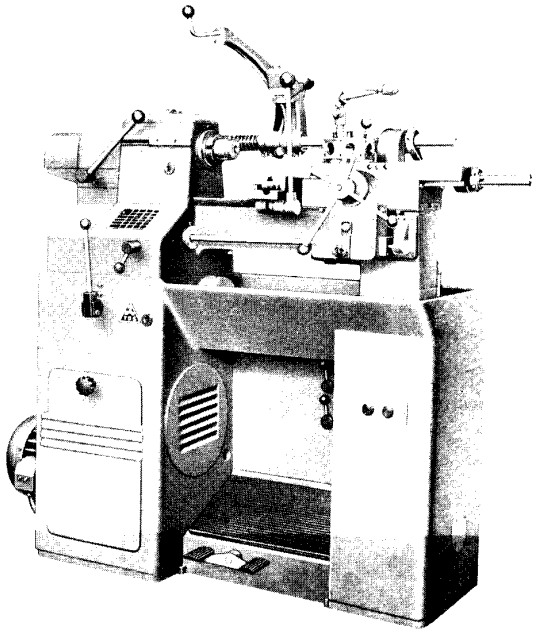


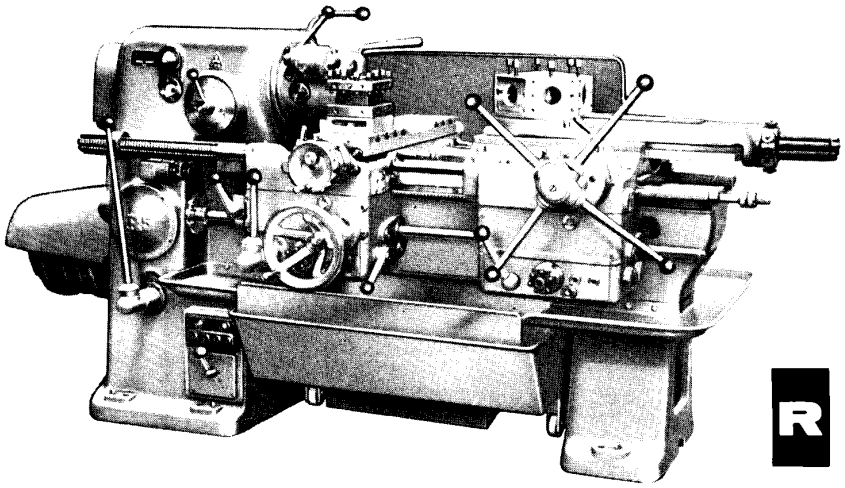
S

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Modell	Größter Spanndurchmesser für Stangenmaterial	Umlaufdurchmesser über dem Bett
R 12	12 mm	250 mm
RN 36	34 mm	360 mm
RN 60	58 mm	550 mm
R 5	50 mm	510 mm

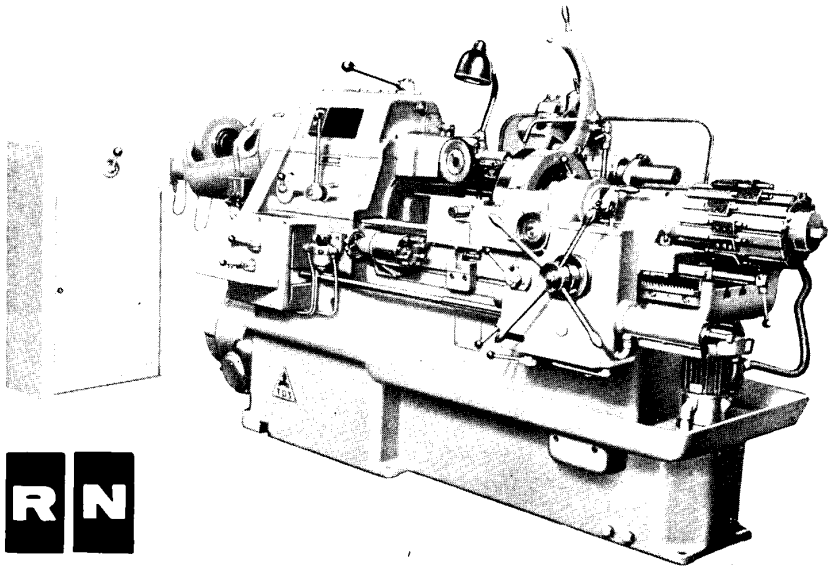




R

REVOLVERDREHBÄNKE

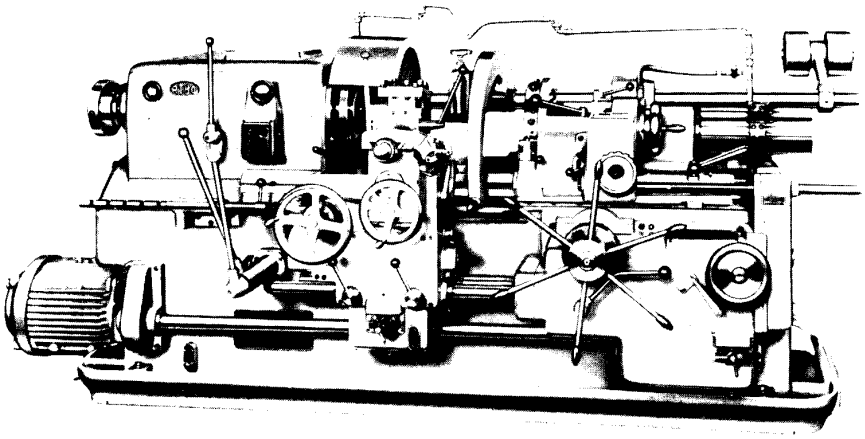
R



RN

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

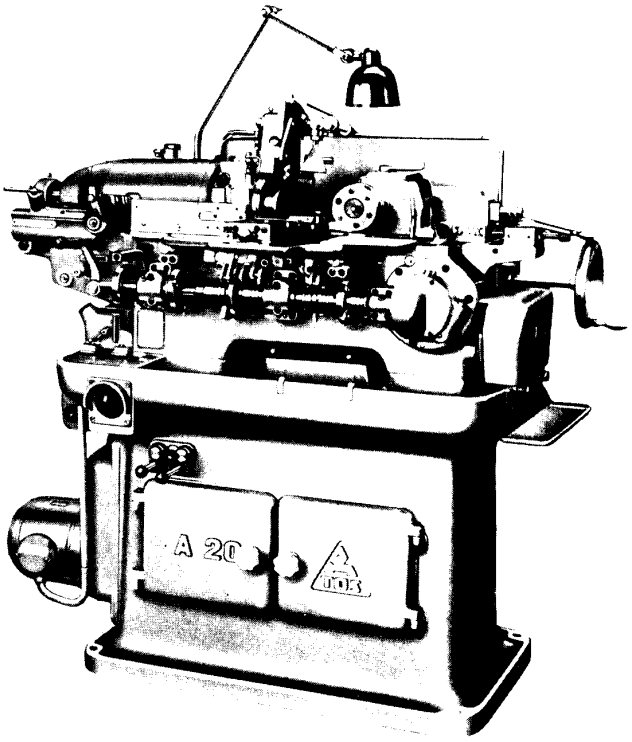
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



RT

REVOLVERAUTOMATEN

Modell	Größter Spanndurchmesser für Stangenmaterial	Umlaufdurchmesser über dem Bett
RT 26	26 mm	340 mm
RT 34	34 mm	340 mm
RT 80	80 mm	530 mm



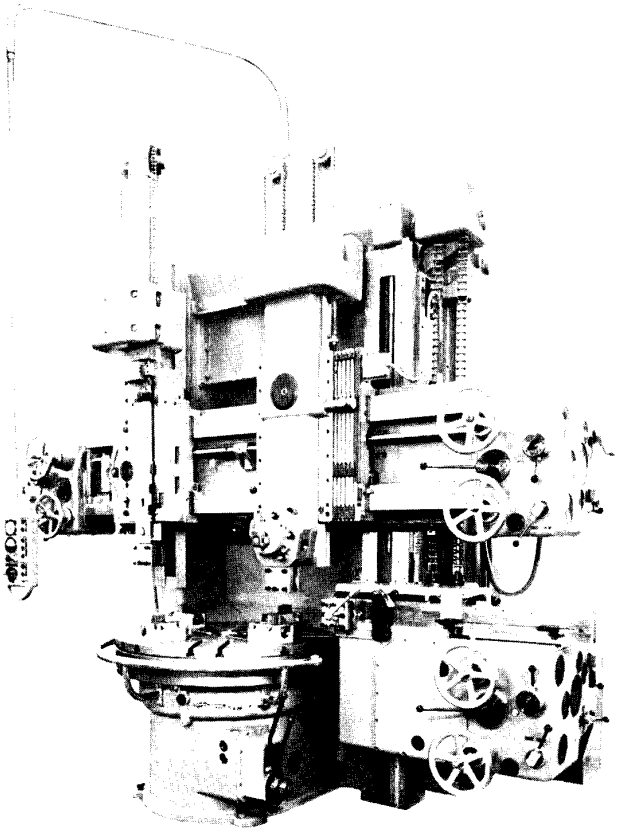
A

Modell	Materialdurchlass ohne Aussenvorschub-Einrichtung	Materialdurchlass mit Aussenvorschub-Einrichtung
A 12	12 mm	16 mm
A 20	20 mm	26 mm
A 40	40 mm	46 mm

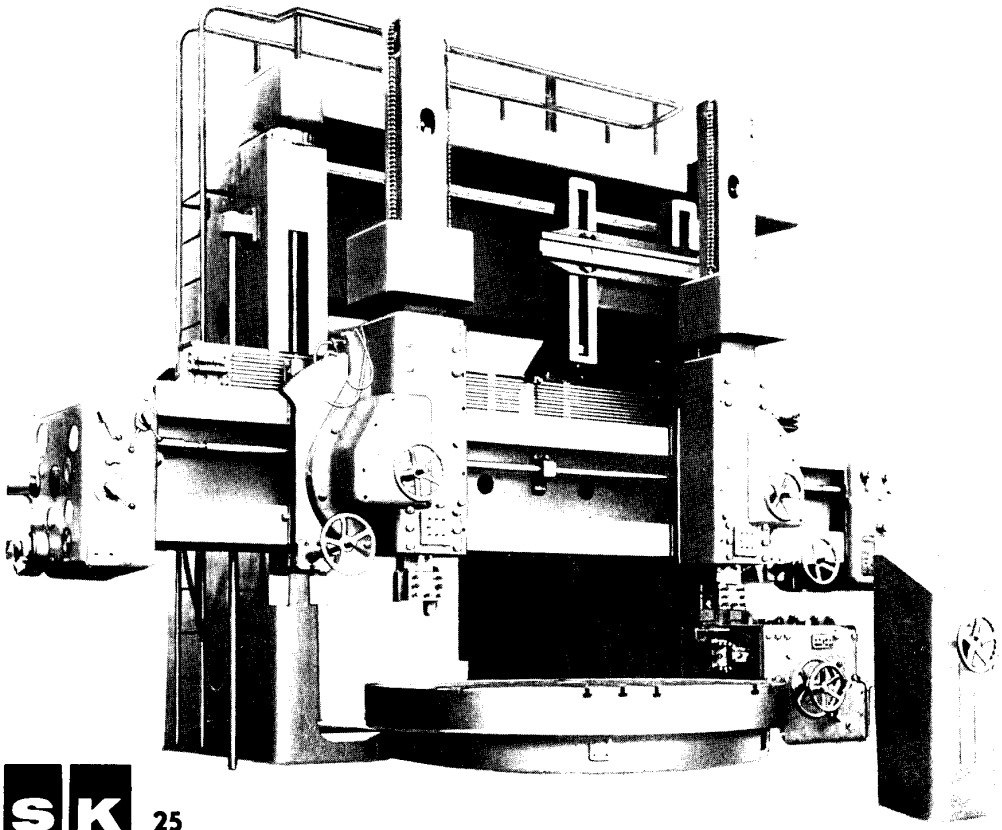
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

KARUSSELLDREHBÄNKE



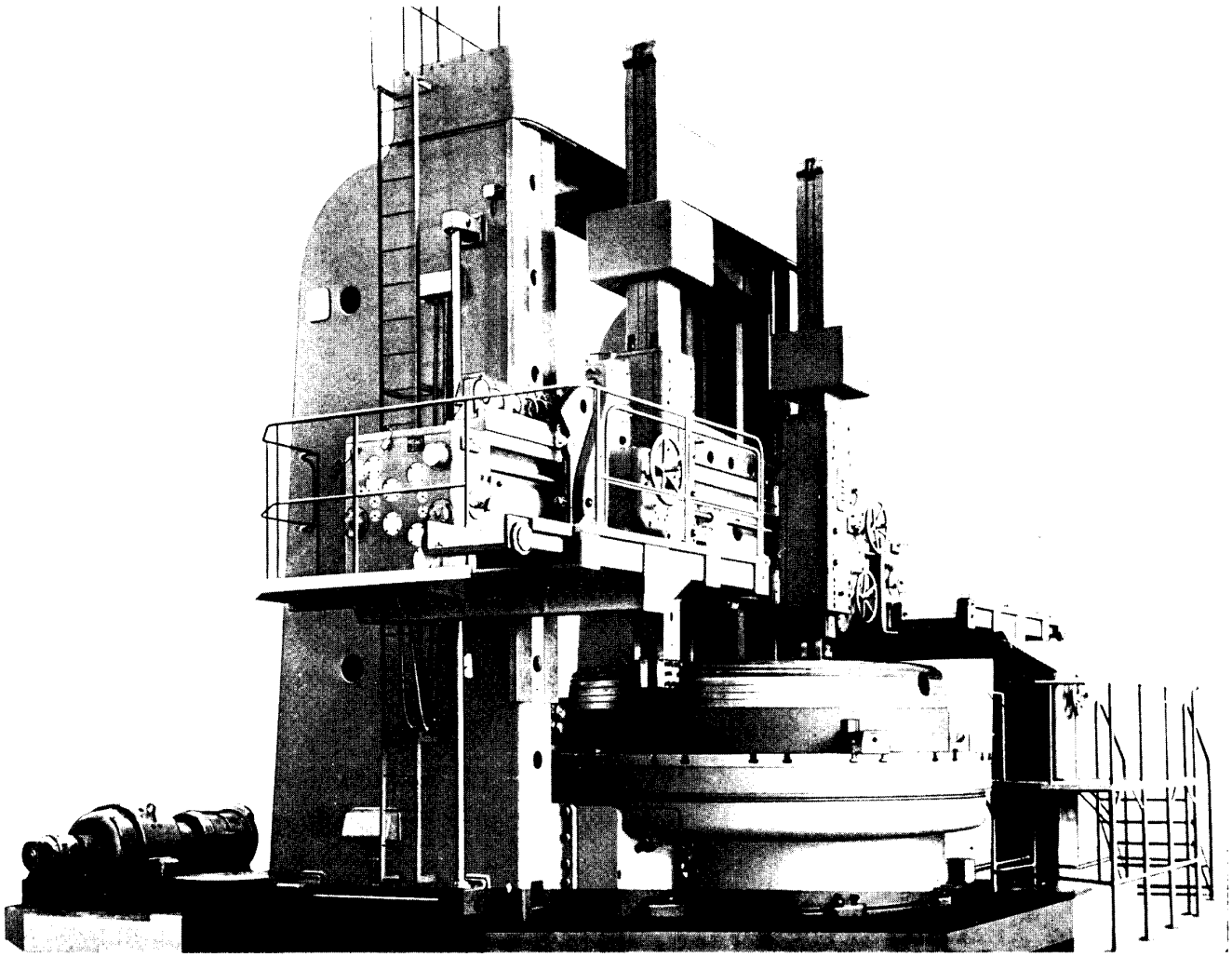
SK



SK 25

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

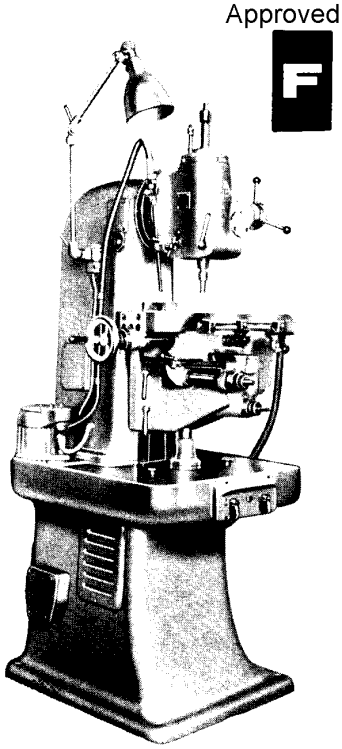


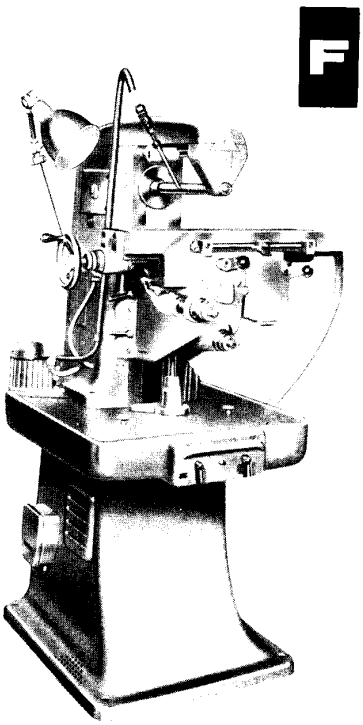
Modell	Größter Drehdurchmesser mit Seitensupport
SK 12	1250 mm
SK 25	2500 mm
SK 40	4000 mm
SK 50	5000 mm

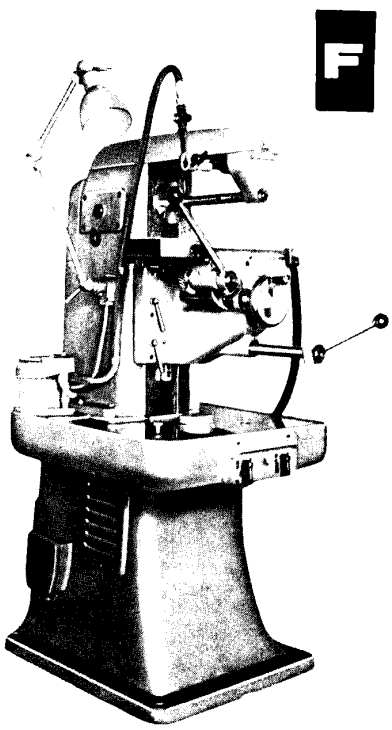
SK

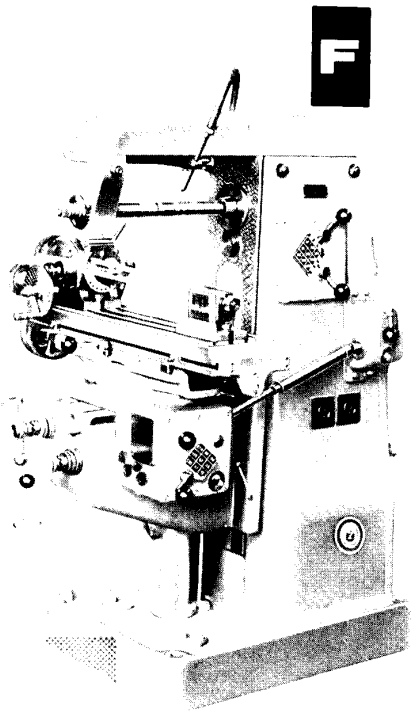
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

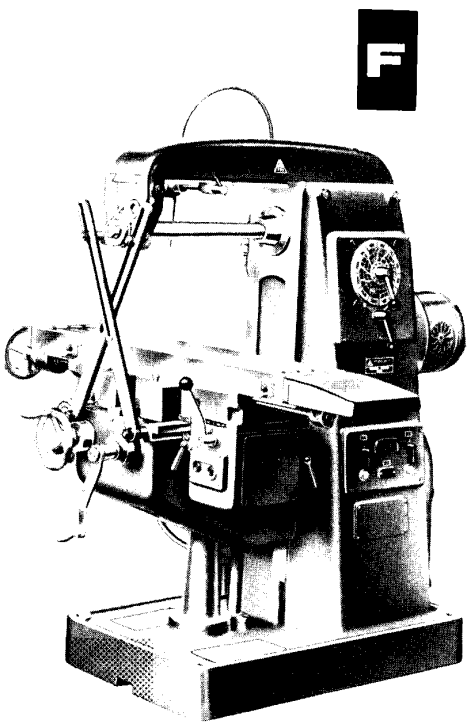
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

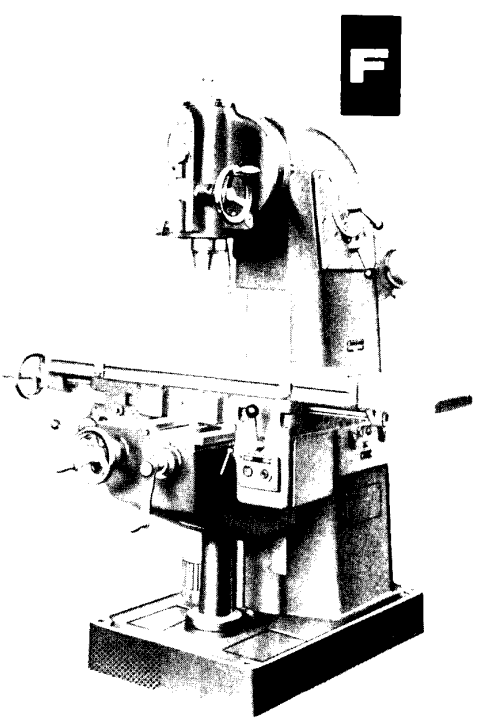










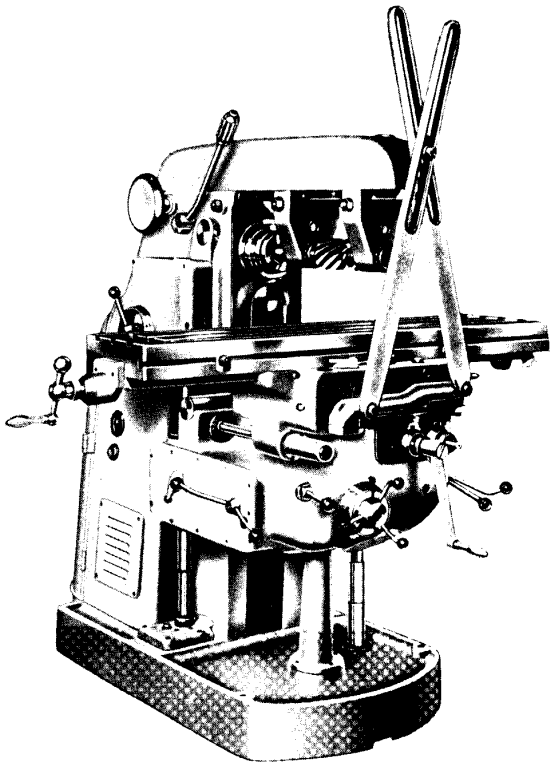


FRÄSMASCHINEN

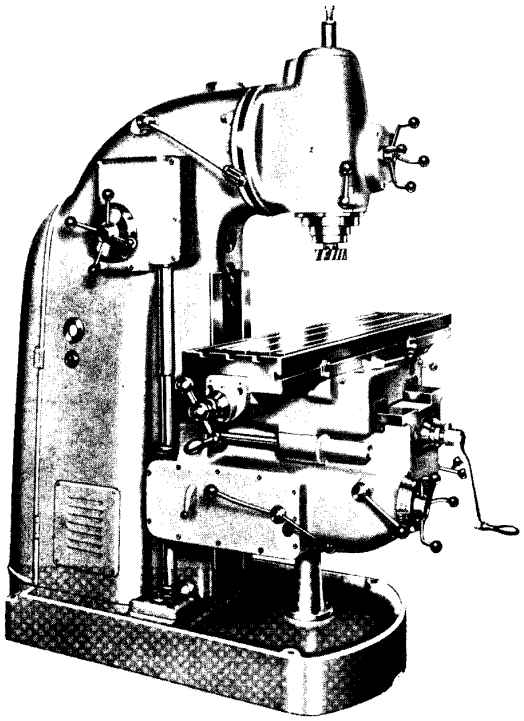
Modell	Ausführung	Tisch
F1J	horizontal	550×150 mm
F1S	vertikal	550×150 mm
F1J2	horizontal zweihebelig	500×150 mm
FA2H	horizontal	1000×200 mm
FA2V	vertikal	1000×200 mm
FA2U	universal	1000×200 mm
F2U	universal	750×200 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

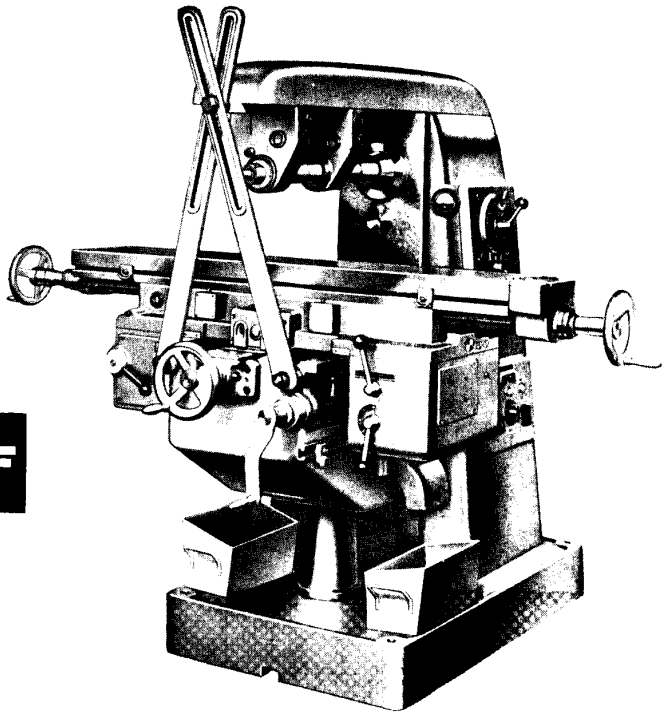
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



F



F

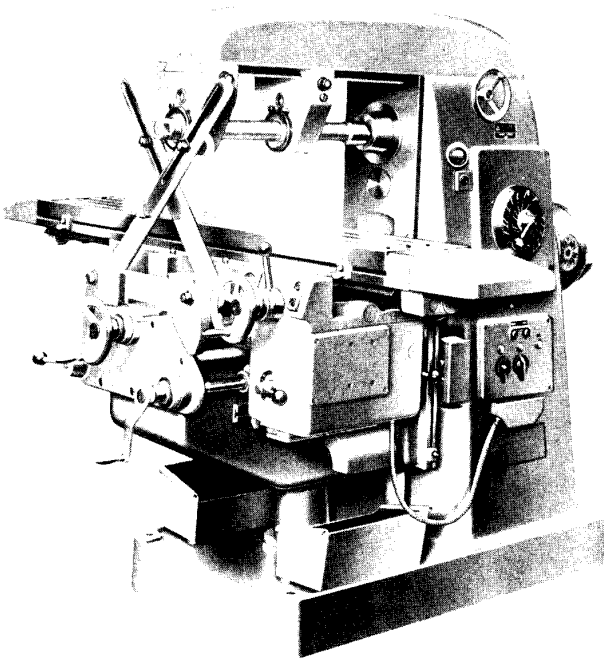


F

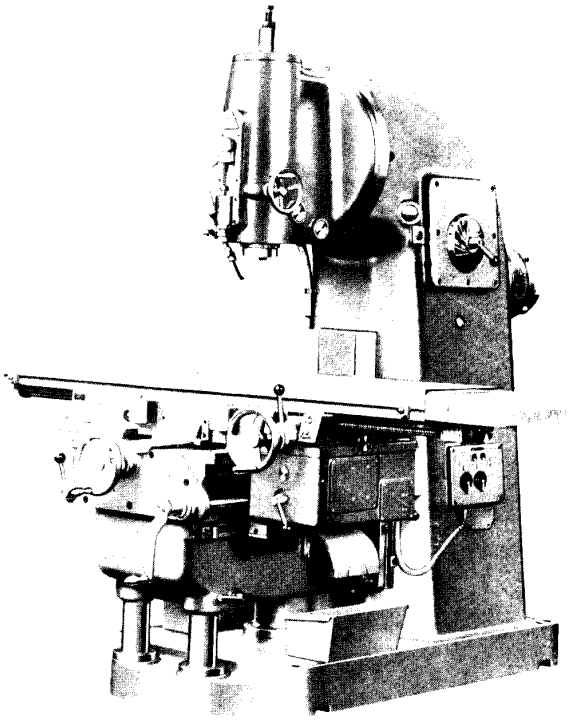
Modell	Ausführung	Tisch
FH2a	horizontal	1350×300 mm
FV2a	vertikal	1350×300 mm
FU2a	universal	1350×300 mm
FA3H	horizontal	1250×250 mm
FA3V	vertikal	1250×250 mm
FA3U	universal	1250×250 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

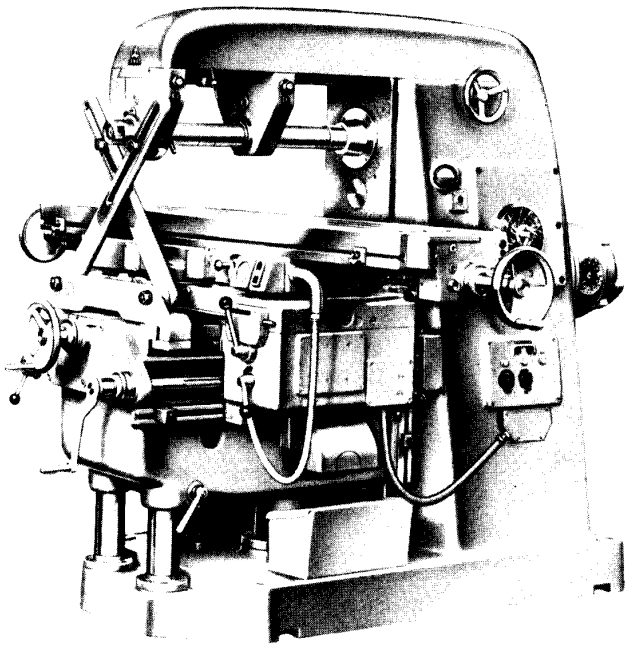


FA



Modell	Ausführung	Tisch
FA4H	horizontal	1600×315 mm
FA4V	vertikal	1600×315 mm
FA4U	universal	1600×315 mm
FA5H	horizontal	2000×425 mm
FA5V	vertikal	2000×425 mm
FA5U	universal	2000×400 mm

FA

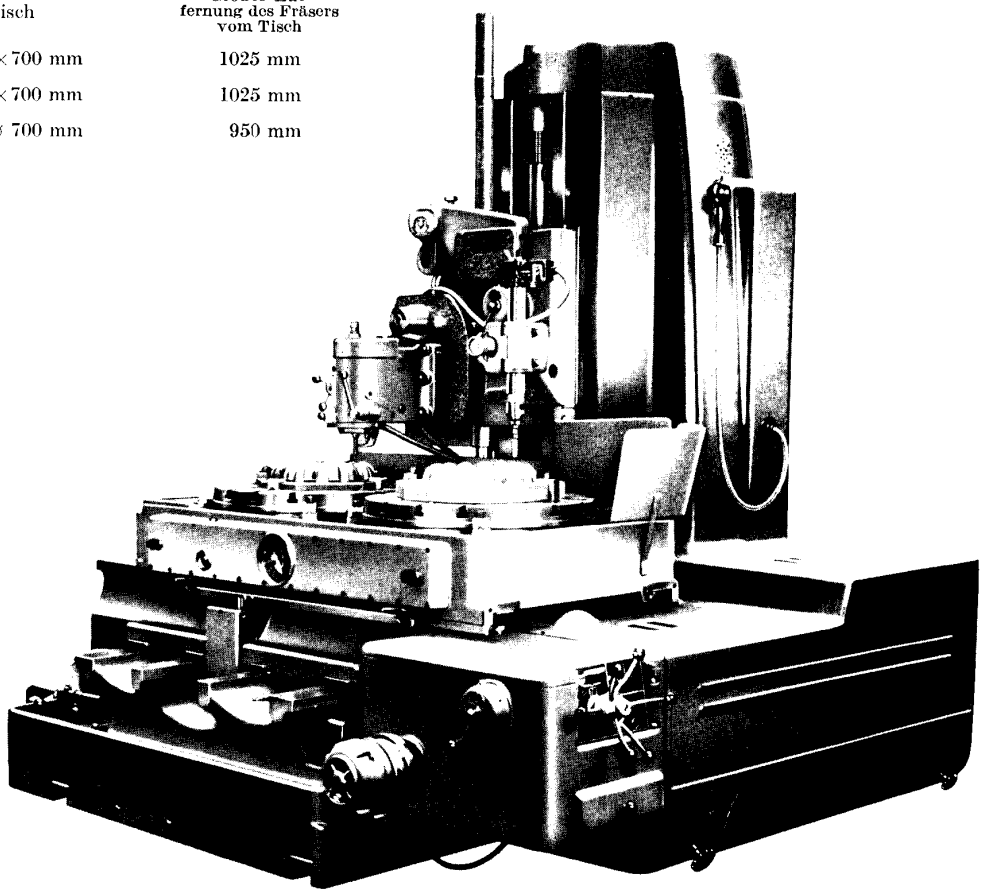


FA

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Modell	Tisch	Größte Entfernung des Fräsers vom Tisch
Fk 08a	1450×700 mm	1025 mm
Fk 08b	1450×700 mm	1025 mm
Fk 08c	2× ⌀ 700 mm	950 mm

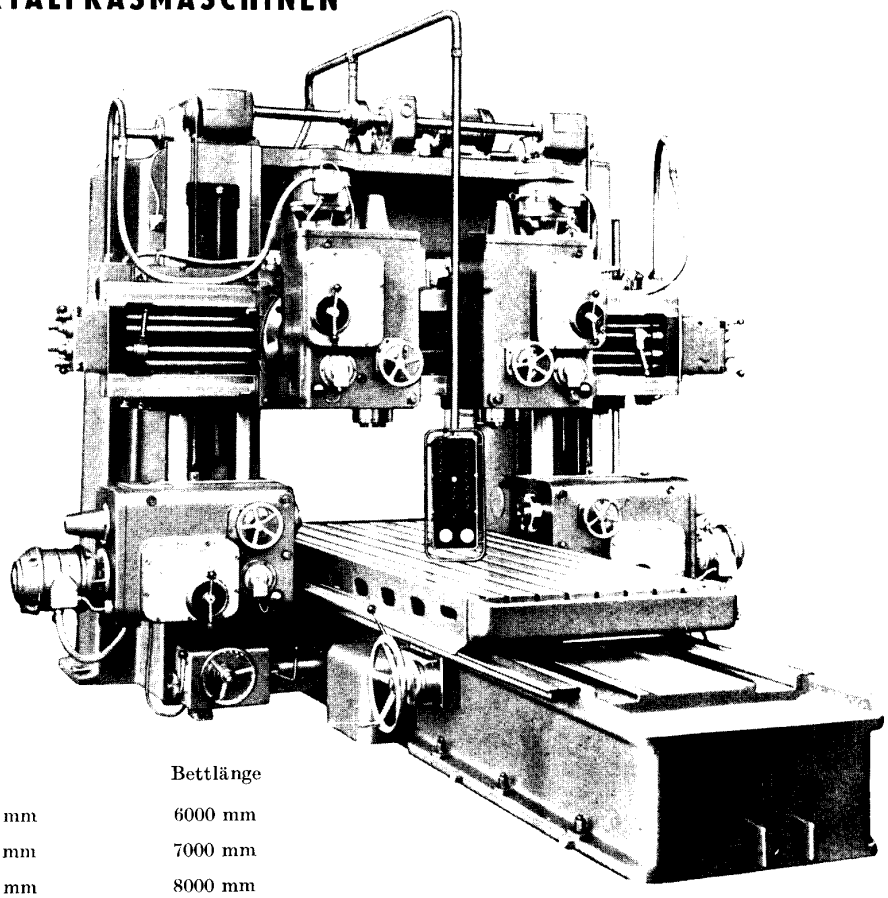


FK

FP

KOPIERFRÄSMASCHINEN

PORTALFRÄSMASCHINEN

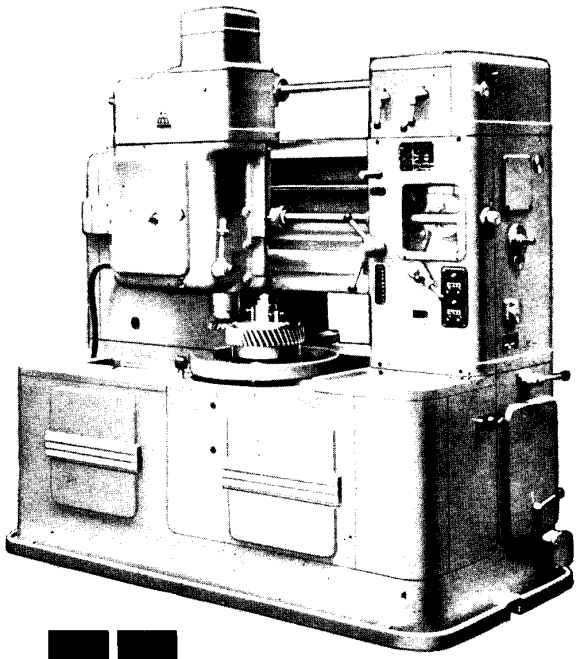


Modell	Tisch	Bettlänge
FP 12	950×3000 mm	6000 mm
FP 16	1250×3500 mm	7000 mm
FP 20	1600×4000 mm	8000 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

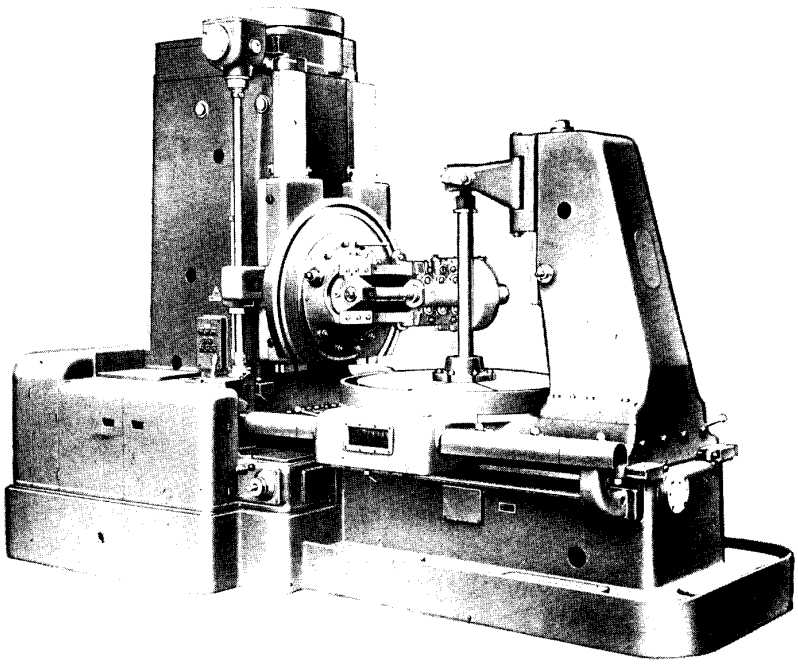
ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINEN



OH 6

Modell	Modul	Größter Raddurchmesser
OH 4	4	200 mm
OH 6	6	500 mm

ZAHNRAD-ABWÄLZFRÄSMASCHINEN



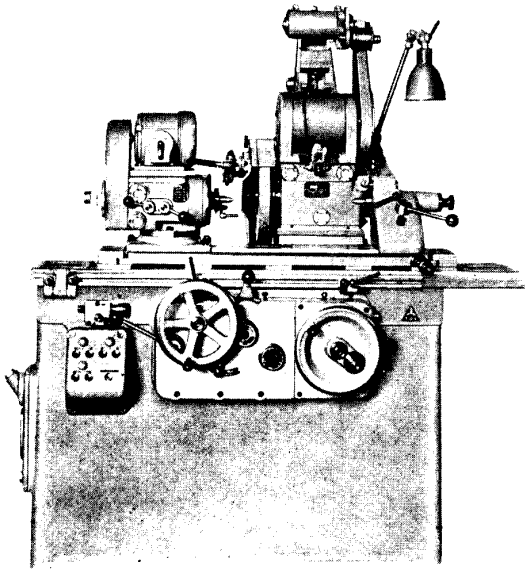
OF 16

Modell	Modul	Größter Raddurchmesser
FO 6	4	800 mm
OF 10	10	1000 mm
OF 16	16	1600 mm
FO 25	25	3000 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

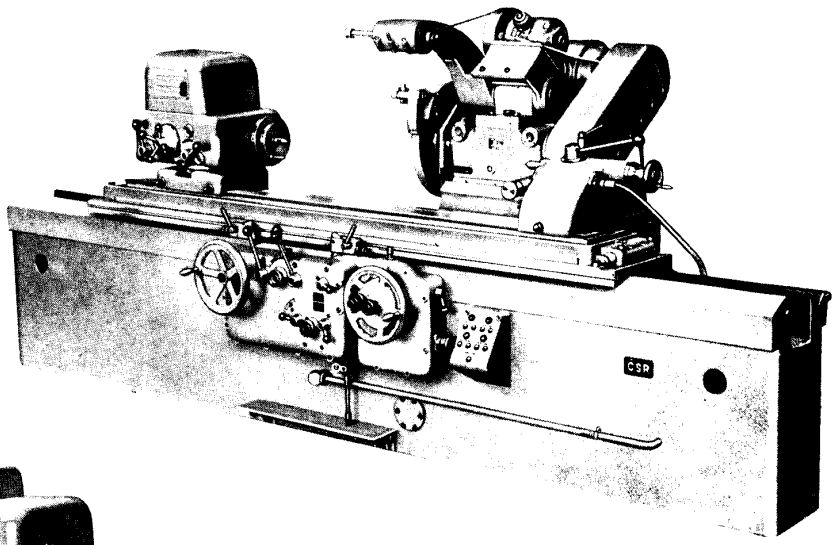
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

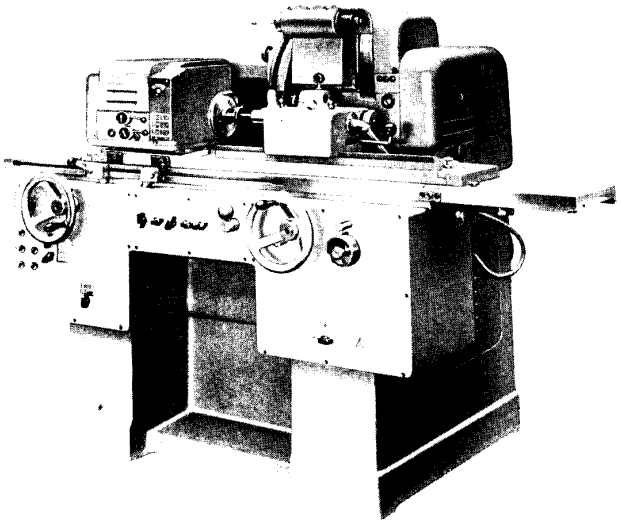
UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINEN



1

5





BUA

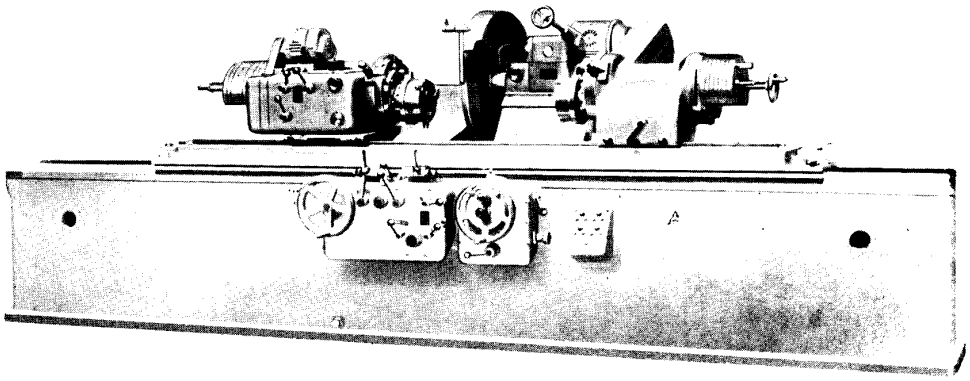
Modell	Größter Schleifdurchmesser	Spitzenweite
1 U	255 mm	360 mm
2 U	290 mm	500–1000 mm
BUA 20	200 mm	450 mm
5 U	400 mm	1000–2000 mm
7 U	660 mm	2500–3000 mm
BK 3	250 mm	500, 750 mm
BK 5	315 mm	750, 1000, 1500 mm

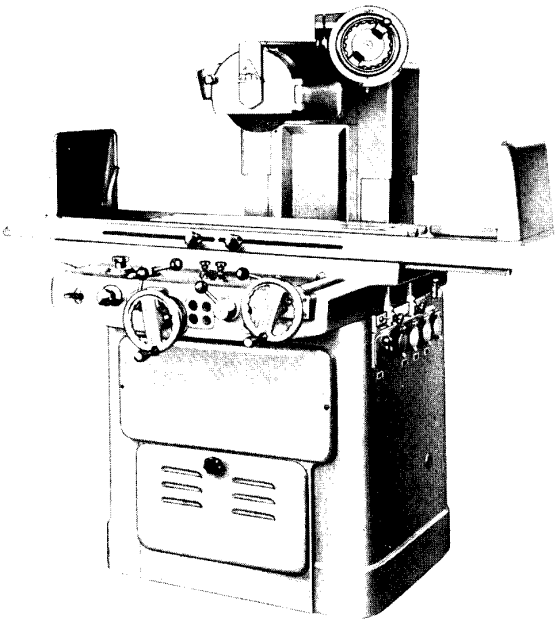
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

KURBELWELLEN-SCHLEIFMASCHINEN

4

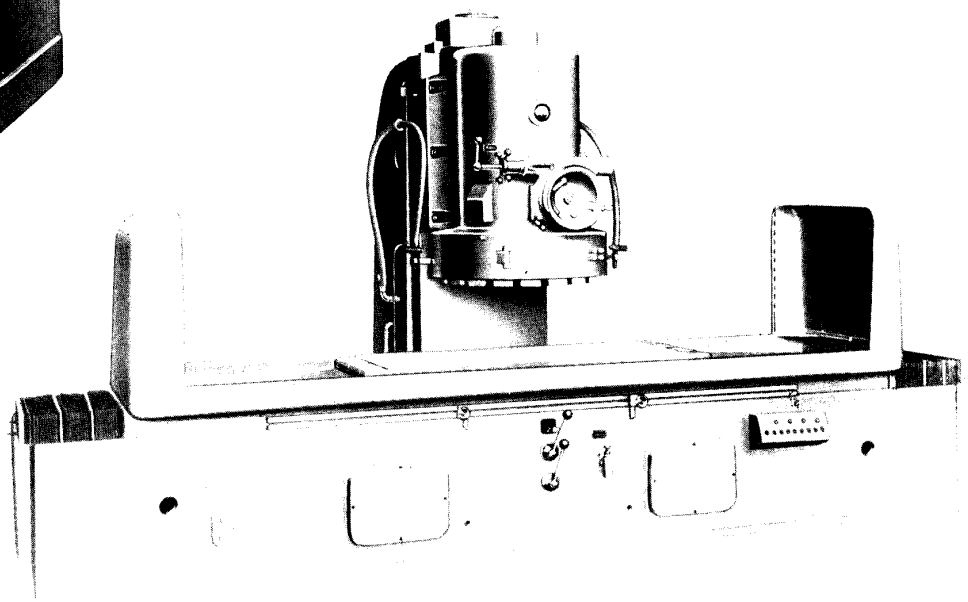




Modell	Größter Schleifdurchmesser	Größte Entfernung der Spannfutter	Spitzenweite	Exzentrizität der Zapfen
4 C	500 mm	1600 mm	1800 mm	120 mm
7 CD	600 mm	2100, 2650 mm	2400, 2970 mm	120 mm

FLÄCHENSCHLEIFMASCHINEN

BPH

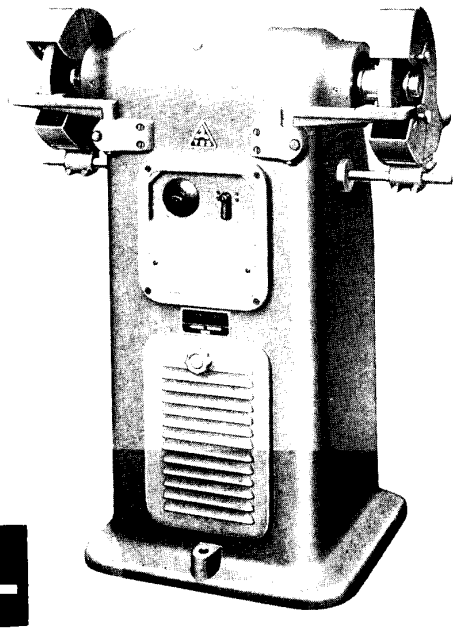


BPV 700

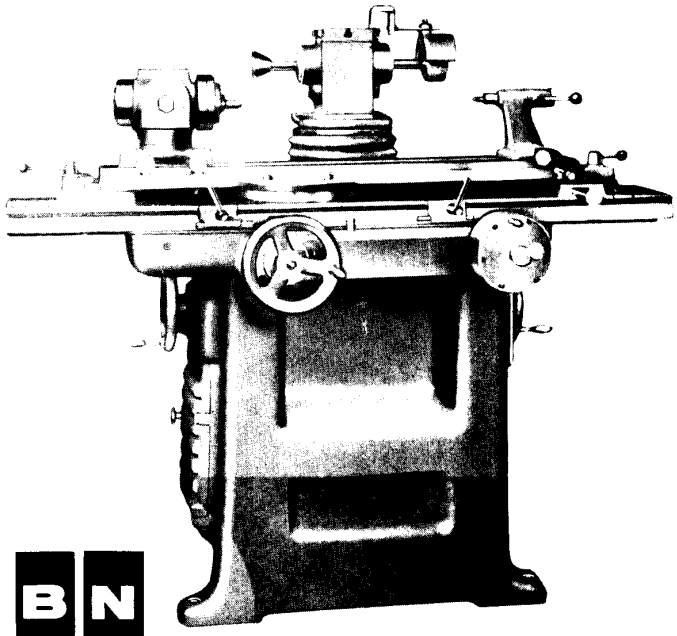
Modell	Ausführung	Tisch
BPH 20	horizontal	630 × 200 mm
BPH 300	horizontal	1000 × 300 mm
BPV 300	vertikal	1000 × 300, 1500 × 300 mm
BPV 700	vertikal	1500 × 600, 3000 × 600 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

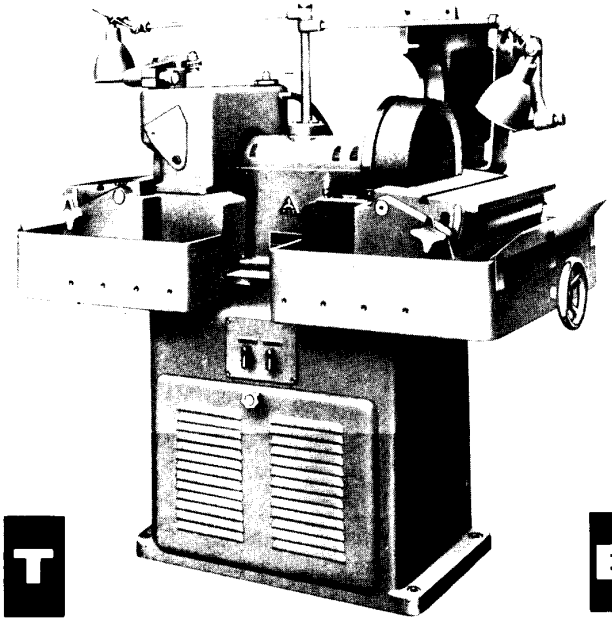
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



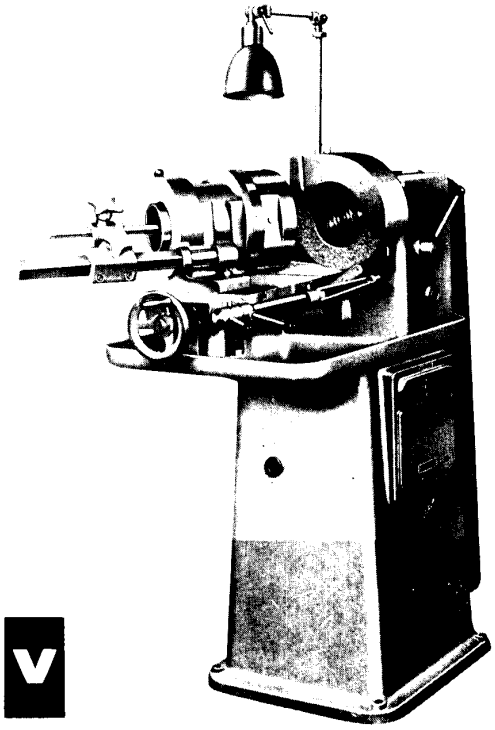
BL



BN



BBT



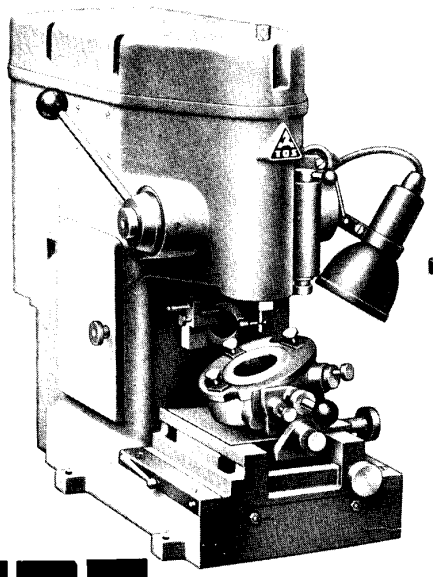
BNV

WERKZEUGSCHLEIFMASCHINEN

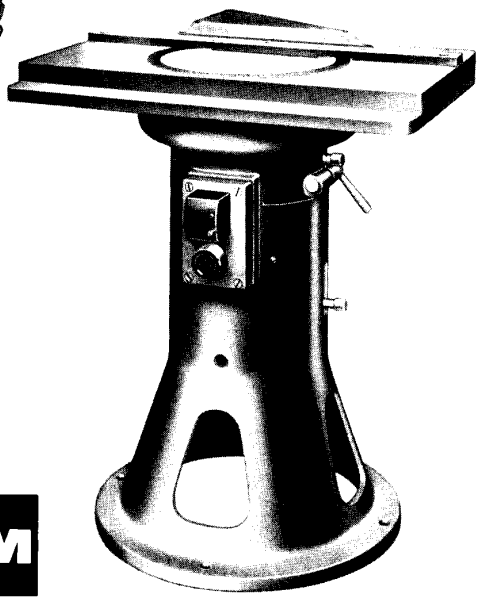
Modell	Maschinenart
BN 102	universale Werkzeugschleifmaschine
BBT 350	Schleifmaschine für Hartmetallwerkzeuge
BNT 50	Schleifmaschine für Hartmetallwerkzeuge
BNV 75	Spiralbohrerspitzen-Schleifmaschine
BL 3	Zweischeiben-Schleifmaschine
BL 4	Zweischeiben-Schleifmaschine

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

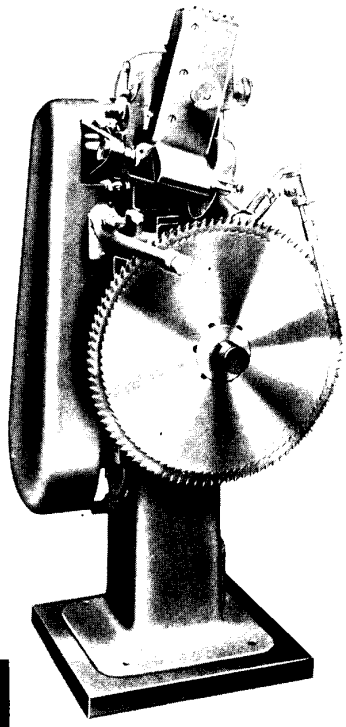
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



BNO



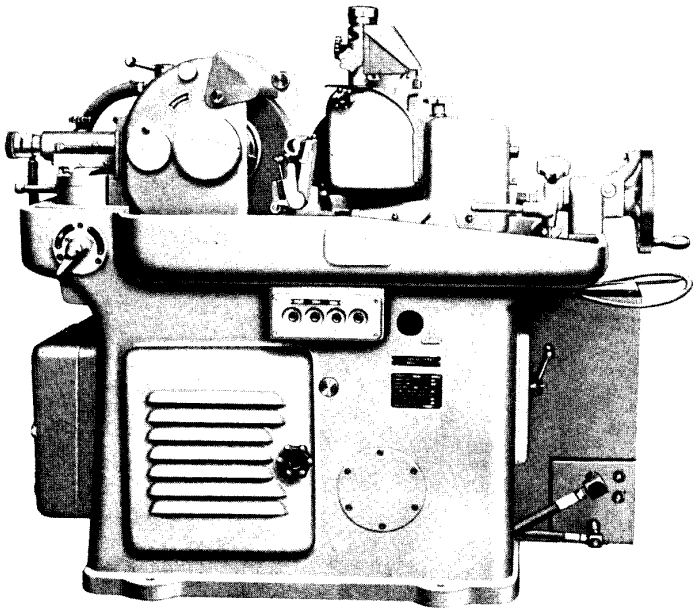
BM



BP

Modell	Maschinenart
BNO	Schneideisen-Schärfmaschine
BP 2	Sägeblatt-Schärfmaschine
BP 12	Sägeblatt-Schärfmaschine
BM 400	Tisch-Flächenschleifmaschine

SPITZENLOSE SCHLEIFMASCHINEN



BBZ

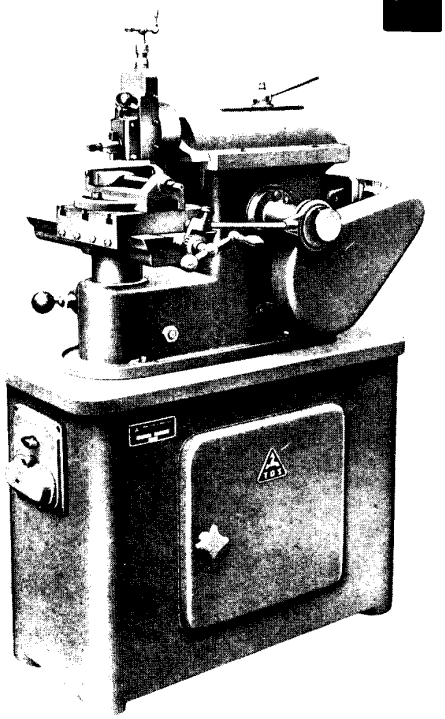
Modell	Durchmesser des geschliffenen Werkstückes
BBZ 60	3 60 mm
4 B	4 100 mm

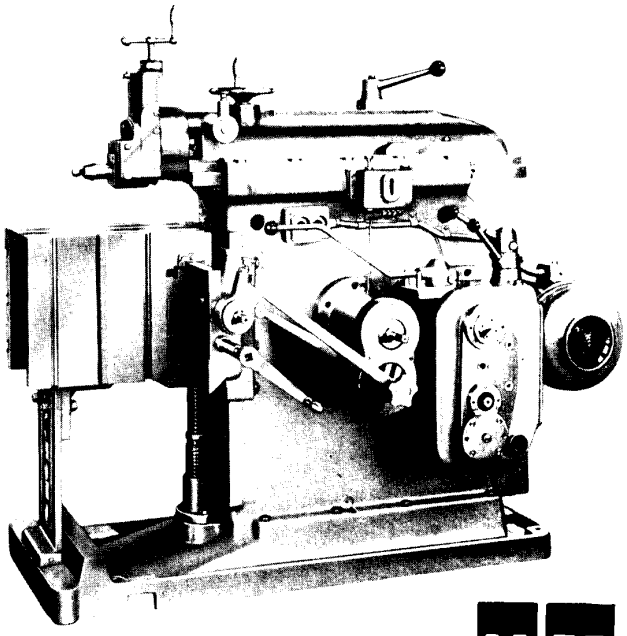
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

STOSSMASCHINEN

HO 20





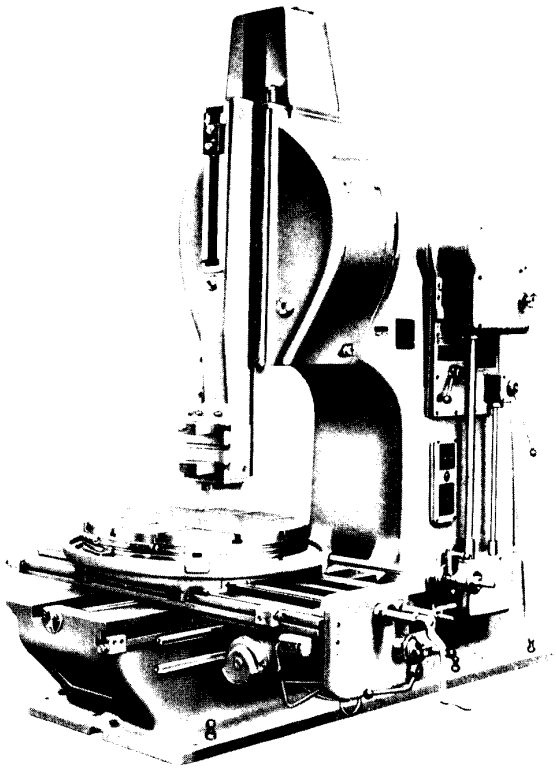
HM

Modell	Tisch	Hobellänge
HO 20	200×200 mm	200 mm
HM 45	460×310 mm	450 mm
HO 63	400×630 mm	630 mm
VOB 600	360×600 mm	600 mm

SCHNELLHOBLER

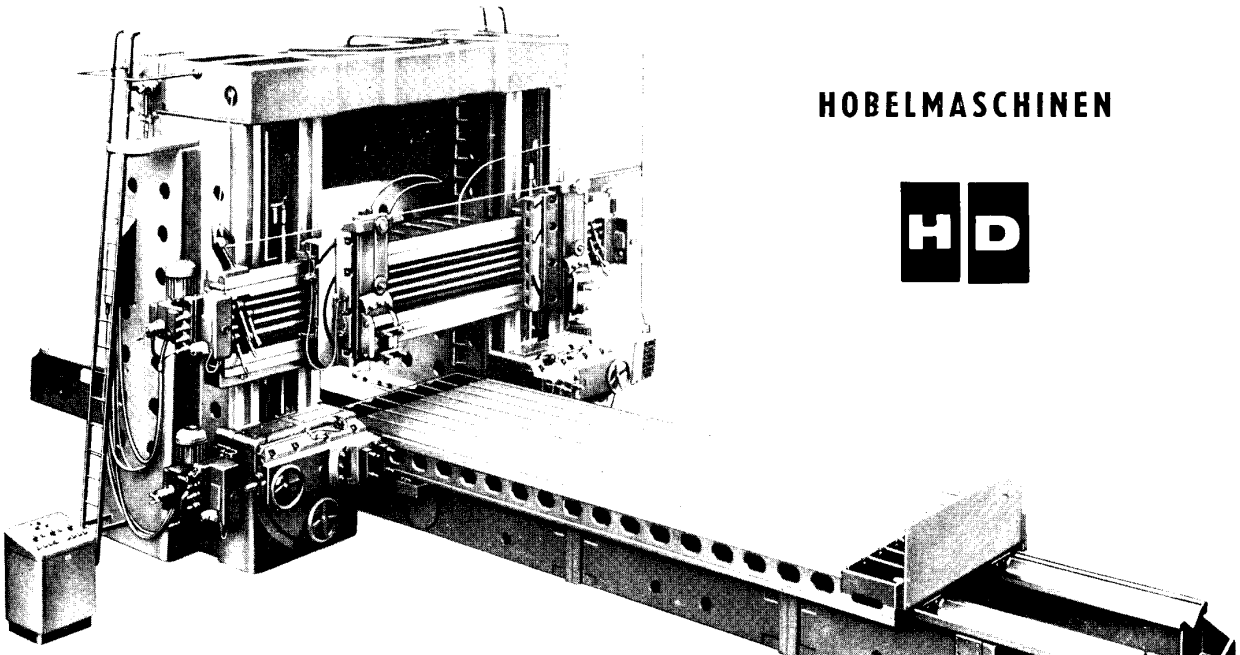
HOV

Modell	Tisch	Hub
HOV 16	320 mm	160 mm
HOV 25	500 mm	250 mm
ST 350	800 mm	350 mm
HOV 45	900 mm	450 mm
HOV 63	1100 mm	630 mm



Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

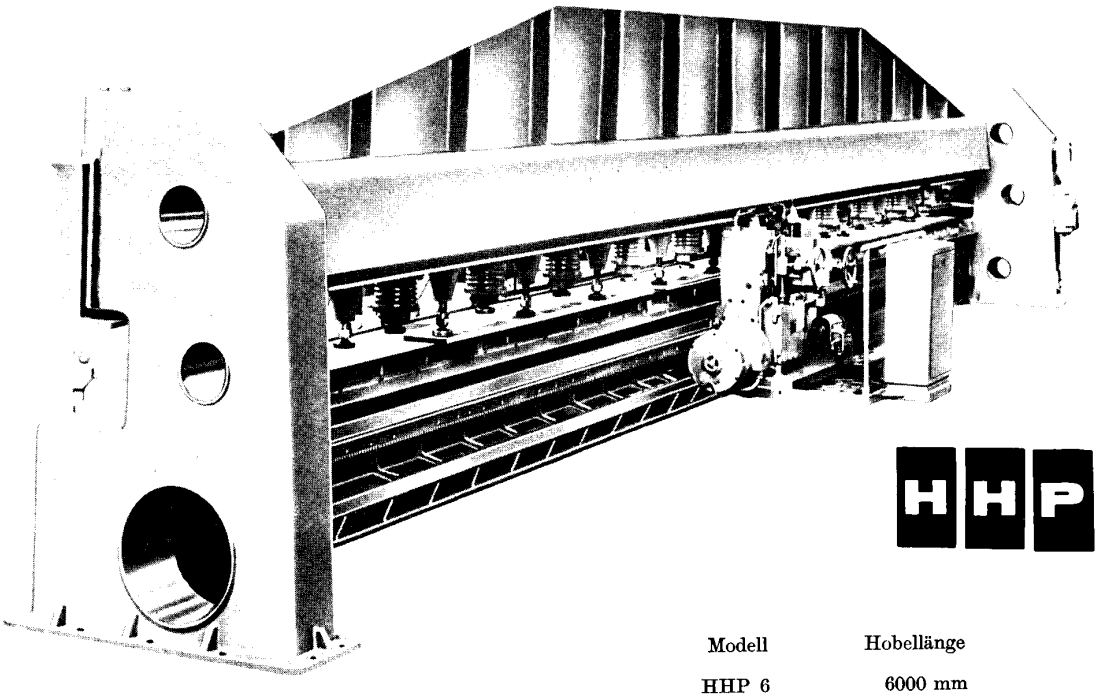
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



HOBELMASCHINEN

HD

Modell	Hobelbreite	Hobellänge	Hobelhöhe
HD 12.5	1250 mm	3000—12000 mm	1250 mm
HD 16	1600 mm	4000—12000 mm	1600 mm
HD 25	2500 mm	4000—12000 mm	2000 mm
HD 31	3150 mm	6000—10000 mm	3150 mm
HO 12	1250 mm	3000— 6000 mm	1100 mm
H 85 A	850 mm	2000— 3000 mm	780 mm



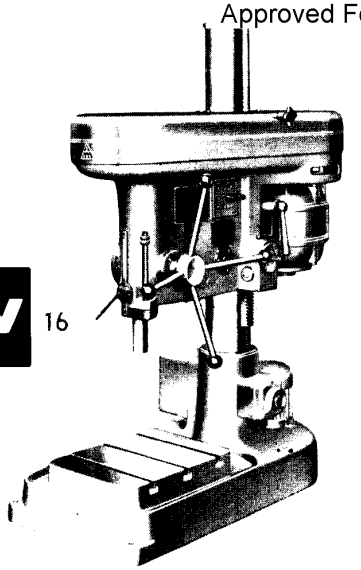
HHP

BLECHKANTEN-HOBELMASCHINEN

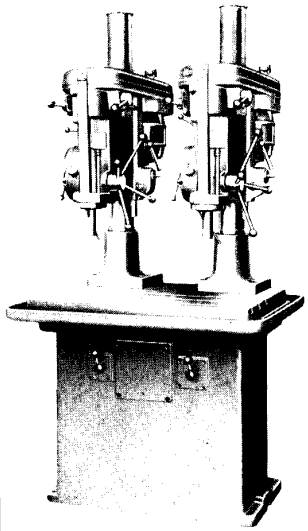
Modell	Hobellänge	Blechstärke
HHP 6	6000 mm	50 mm
HHP 10	10000 mm	50 mm
HHP 12	12000 mm	50 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

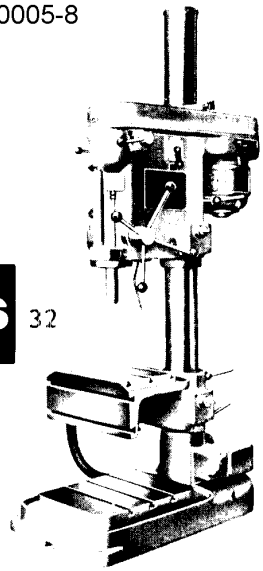
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



V 16



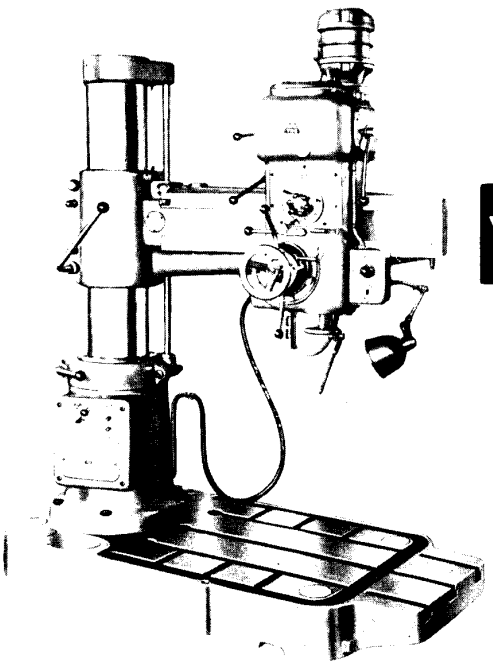
V



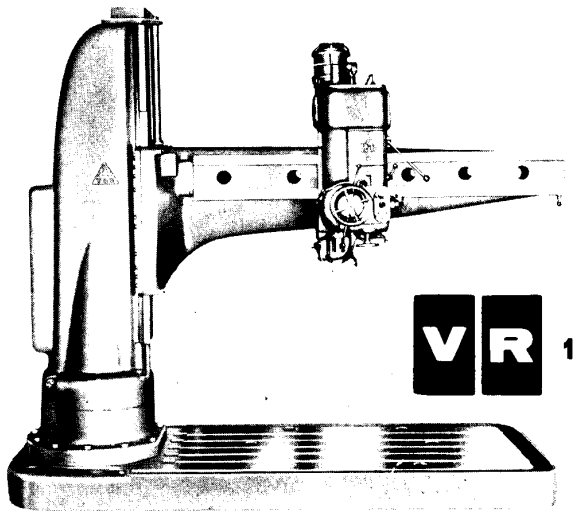
VS 32

BOHRMASCHINEN

Modell	Bohrdurchmesser	Entfernung, Spindelnase bis Aufspannfläche		Ausführung
		des Tisches	der Grundplatte	
V 16	16 mm	—	450 mm	Tischausführung
VS 16	16 mm	643 mm	1120 mm	Säulenausführung
V 20	20 mm	—	500 mm	Tischausführung
VS 20	20 mm	643 mm	1120 mm	Säulenausführung
VS 32	32 mm	674 mm	1120 mm	Säulenausführung
VN 20	20 mm	--	500 mm	Reihenausführung
V 40	40 mm	650 mm	1120 mm	Ständerausführung
V 50	50 mm	700 mm	1160 mm	Ständerausführung



VR 2



VR 104

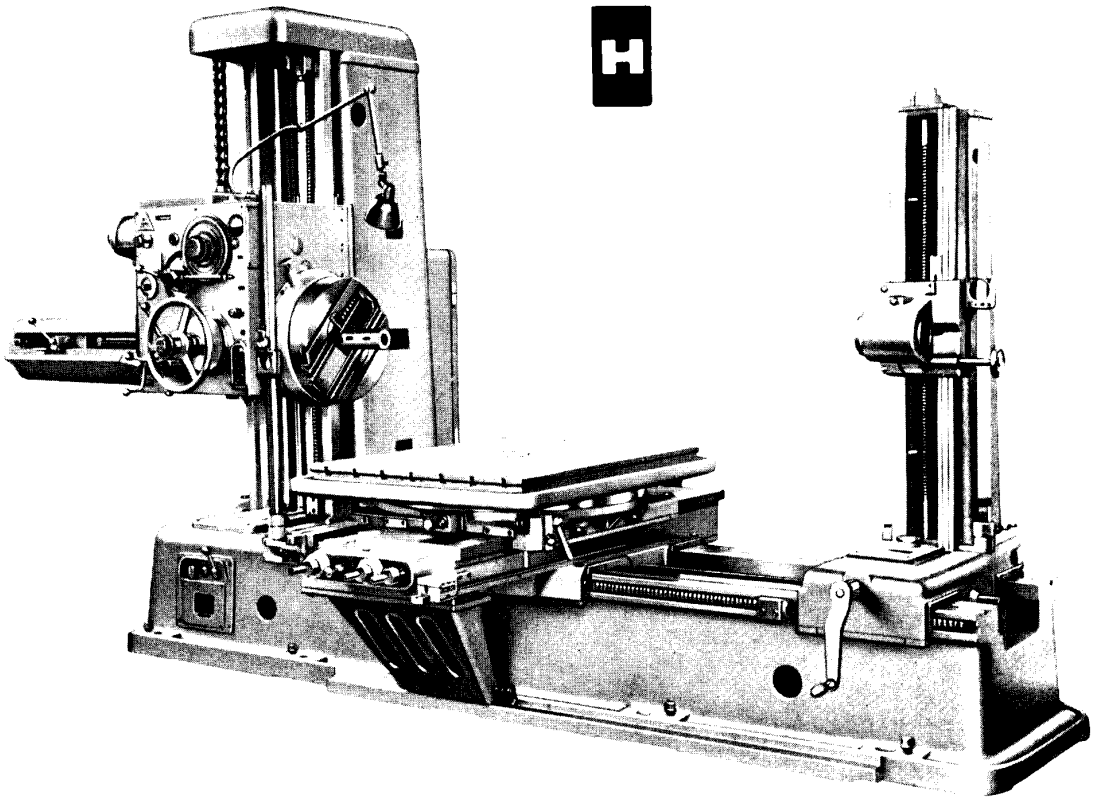
RADIALBOHRMASCHINEN

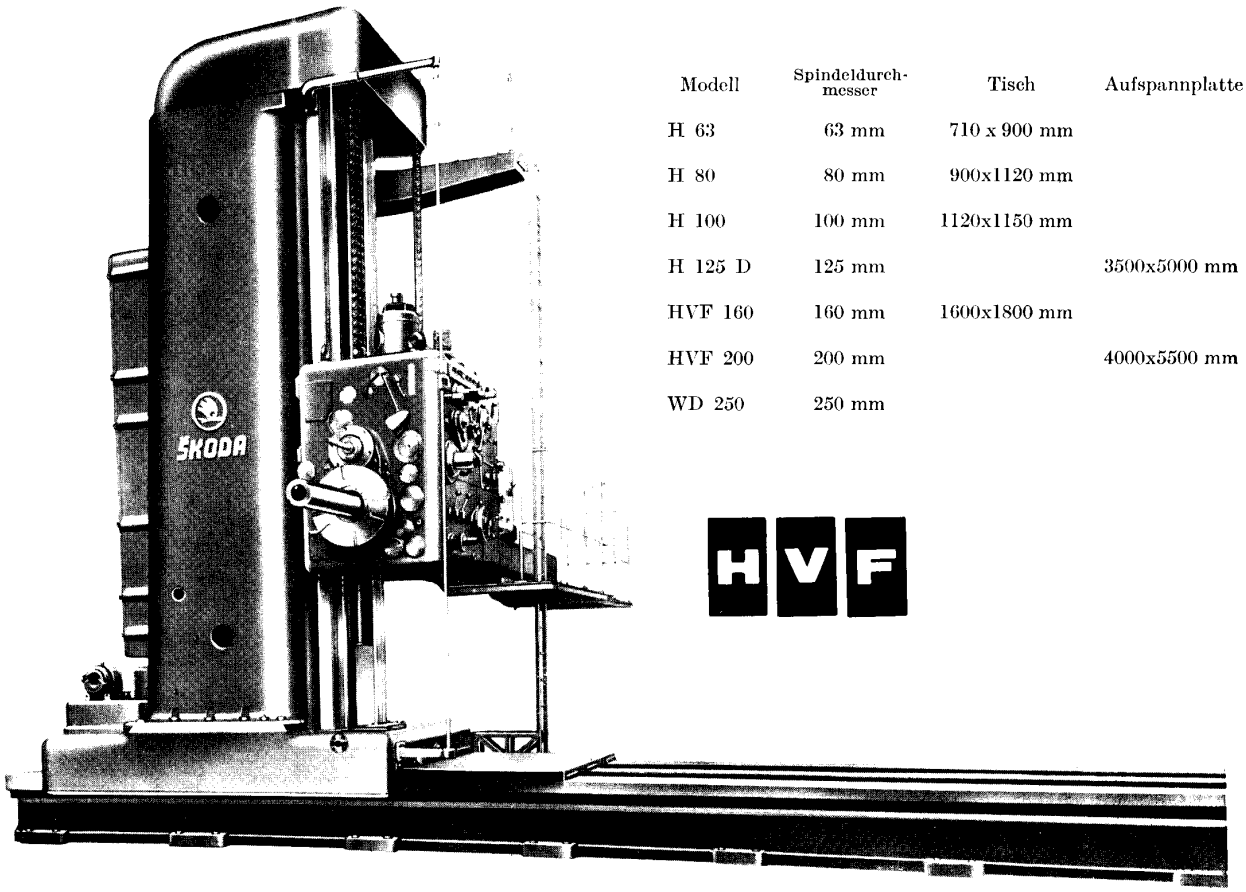
Modell	Ausladung	Aufspannfläche
VR 2	800 mm	850 × 780 mm
VR 4	1255 mm	1475 × 900 mm
VR 6	2000 mm	1940 × 1080 mm
VR 83	3150 mm	3235 × 1780 mm
VR 84	4000 mm	4085 × 1780 mm
VR 103	3150 mm	3235 × 1780 mm
VR 104	4000 mm	4085 × 1780 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

WAAGERECHT-BOHR- und FRÄSWERKE

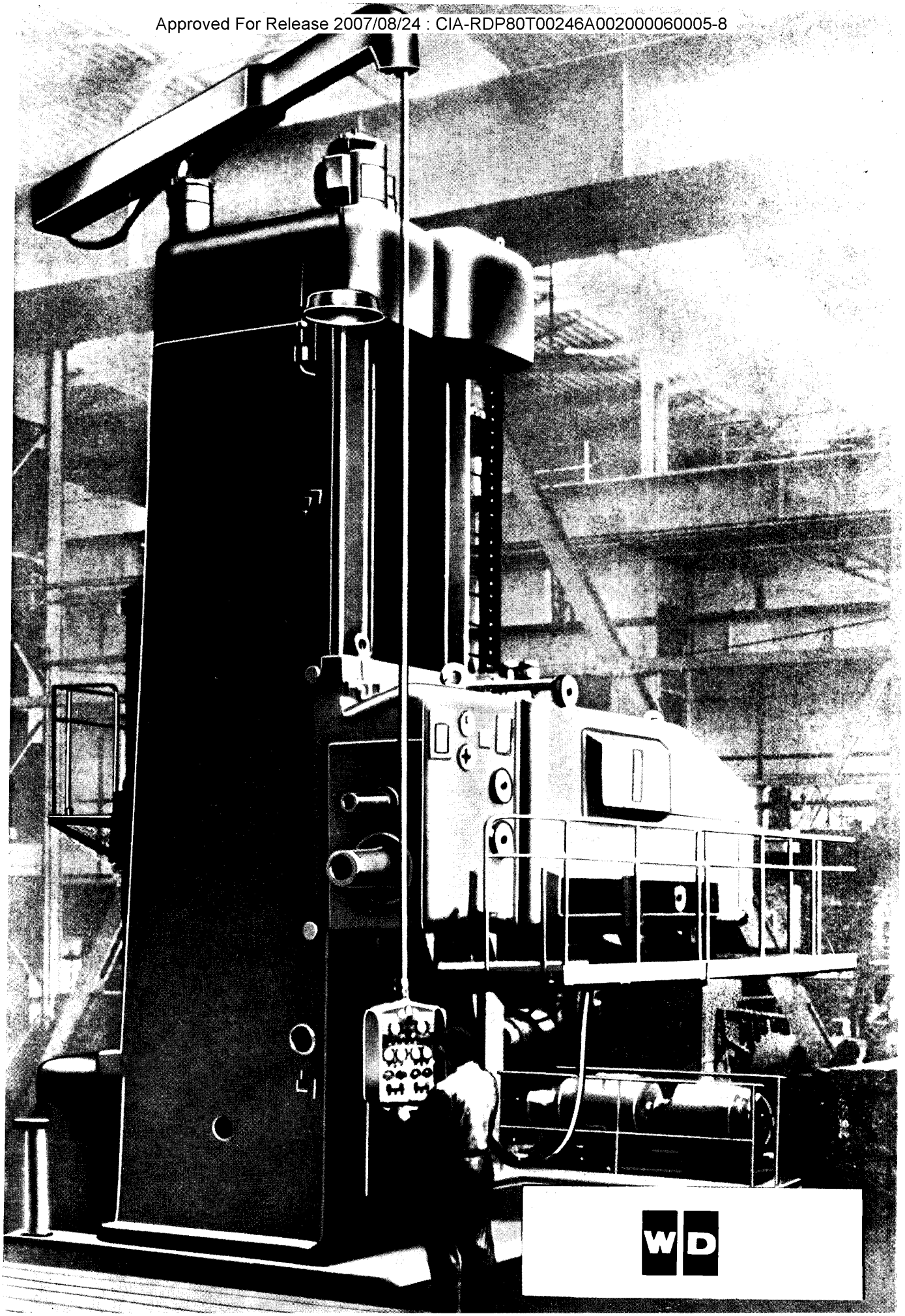




Modell	Spindeldurchmesser	Tisch	Aufspannplatte
H 63	63 mm	710 x 900 mm	
H 80	80 mm	900x1120 mm	
H 100	100 mm	1120x1150 mm	
H 125 D	125 mm		3500x5000 mm
HVF 160	160 mm	1600x1800 mm	
HVF 200	200 mm		4000x5500 mm
WD 250	250 mm		

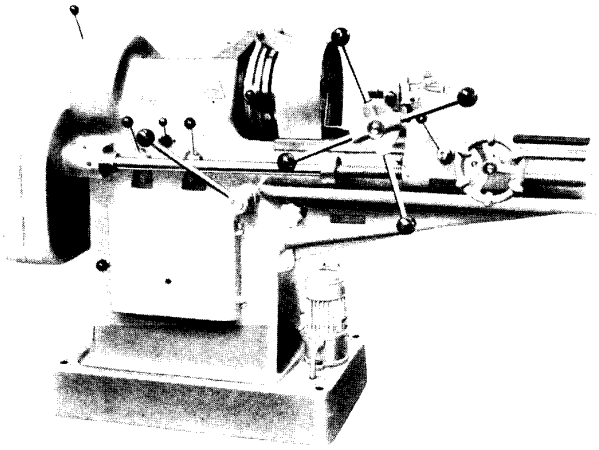
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

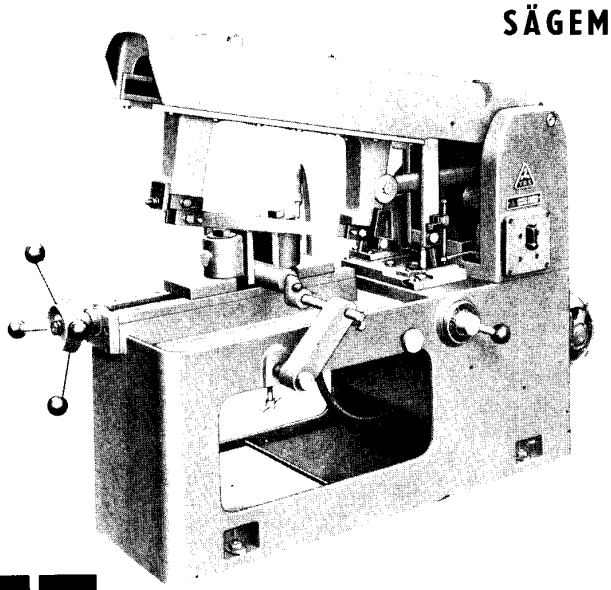


GEWINDESCHNEIDMASCHINEN

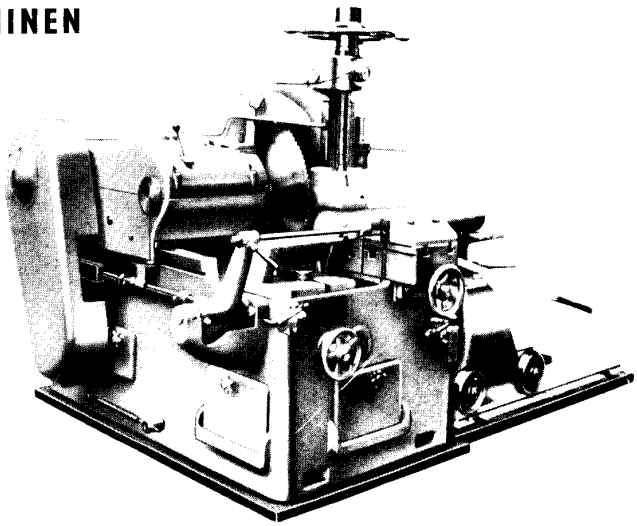
ZV

Modell	Gewinde
ZV 1040	M 10—M 40
PV 5	M 20—M 64

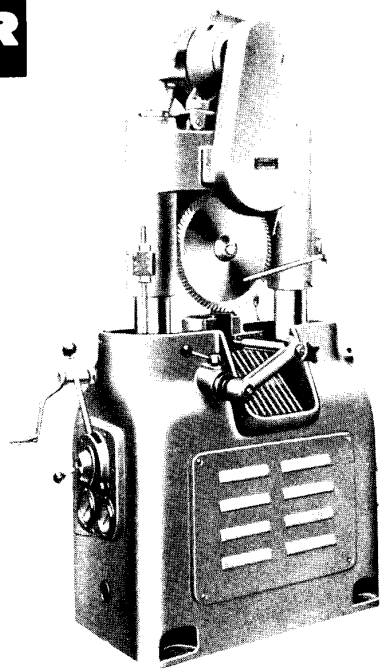
SÄGEMASCHINEN



PR



P

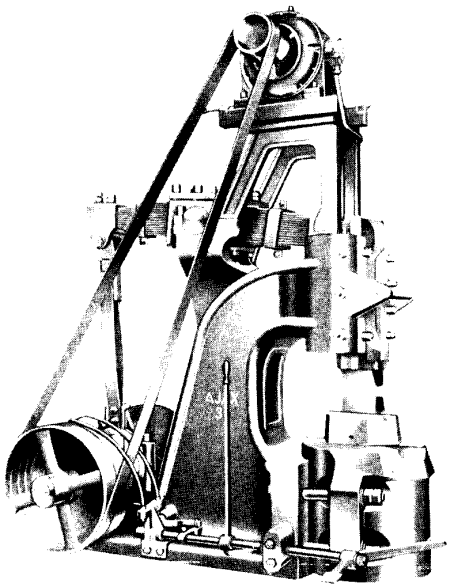


H

Modell	Größter Querschnitt	Ausführung
PR 20	200 mm	Bügelsäge
PR 30	300 mm	Bügelsäge
P 27	270 mm	Kreissäge
H 350	110 mm	Kreissäge

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



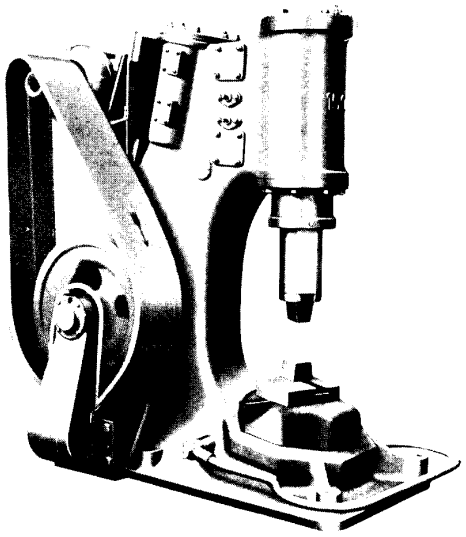
BLATTFEDERHÄMMER

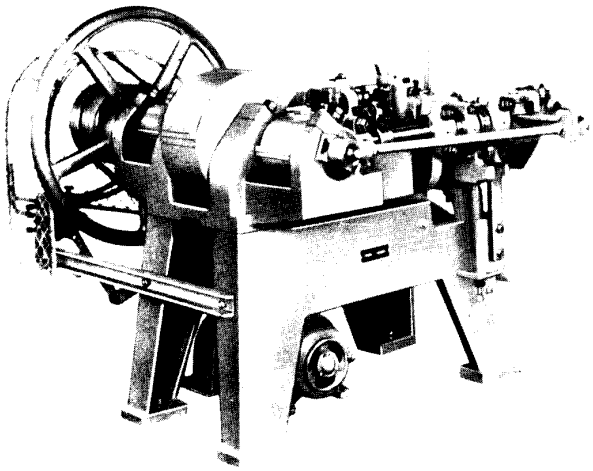
AJAX

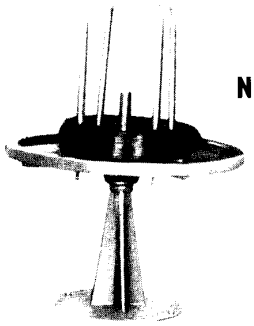
Modell	Bärgewicht
Ajax 1	40 kg
Ajax 2	70 kg
Ajax 3	100 kg

DRUCKLUFTHÄMMER B

Modell	Bärgewicht
B 30	30 kg
B 50	50 kg
B 100	100 kg
B 150	150 kg
B 250	250 kg
B 400	400 kg
B 500	500 kg
B 630	630 kg







NAGELAUTOMATEN

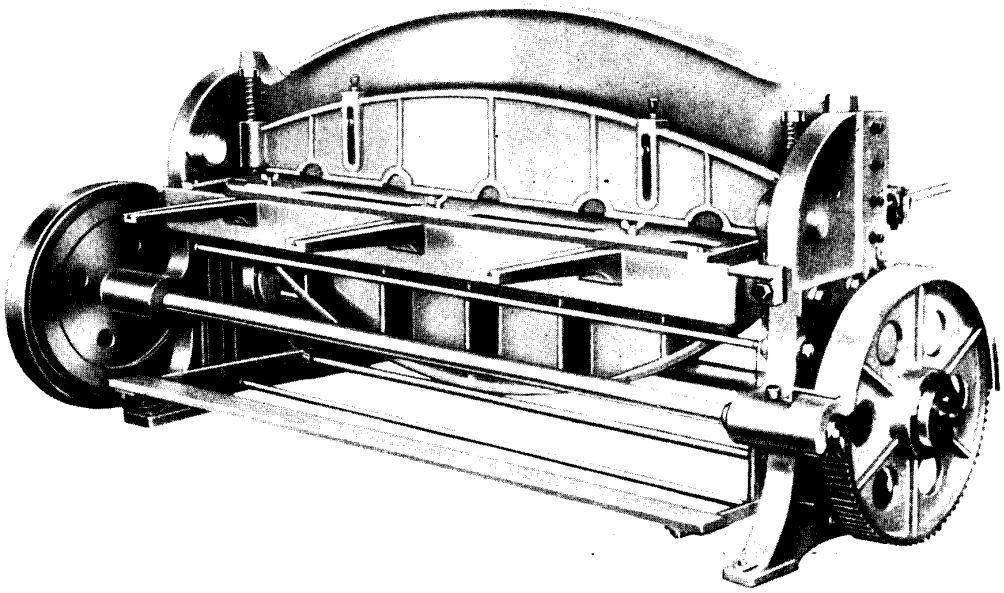
LHA

Modell	Nagellänge
LHA 50	50 mm
LHA 70	70 mm
LHA 110	110 mm

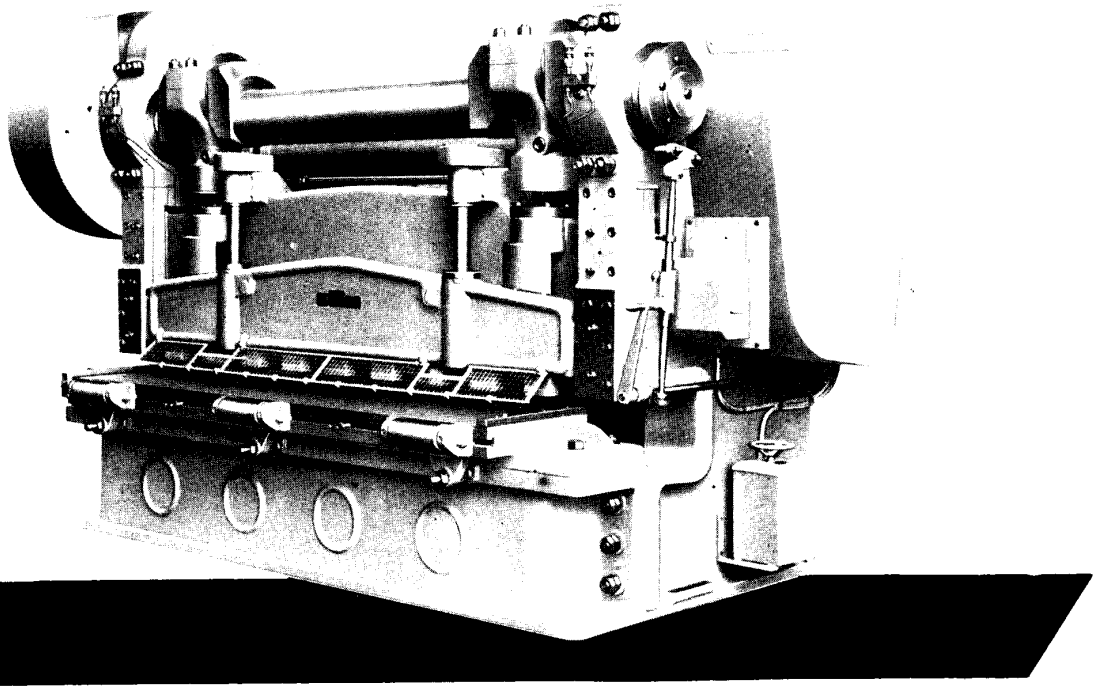
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

BLECHTAFELSCHEREN



NT



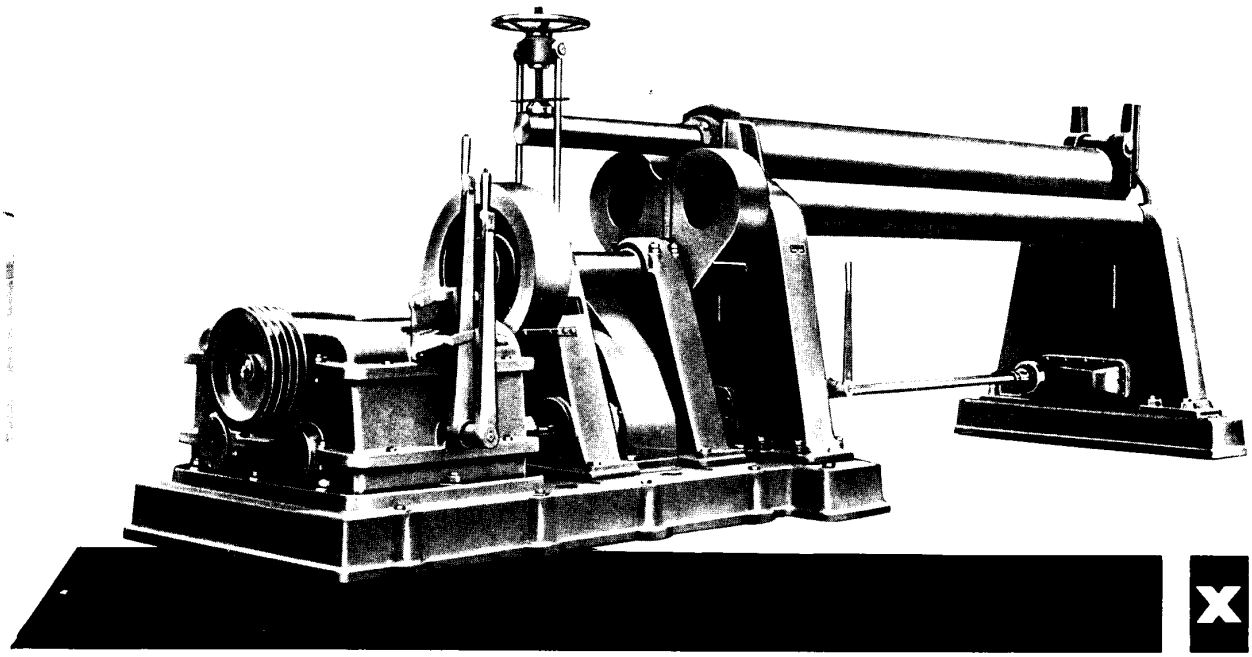
NTH

Modell	Blechstärke	Schnittlänge
NT	4 mm	2000 mm
NTH	5—40 mm	1000—3500 mm

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

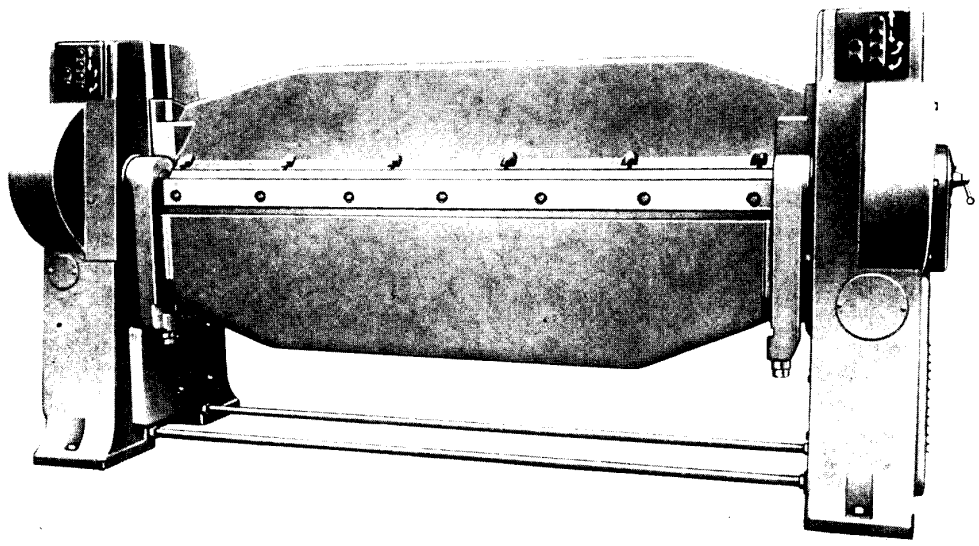
RUNDMASCHINEN



XZM

Modell	Blechstärke	Arbeitslänge	Ausführung
XZM	5—36 mm	2000—8000 mm	mit drei Walzen
XZM-C	22—32 mm	6000—8000 mm	mit drei Walzen und einer Hilfswalze

BIEGEMASCHINEN

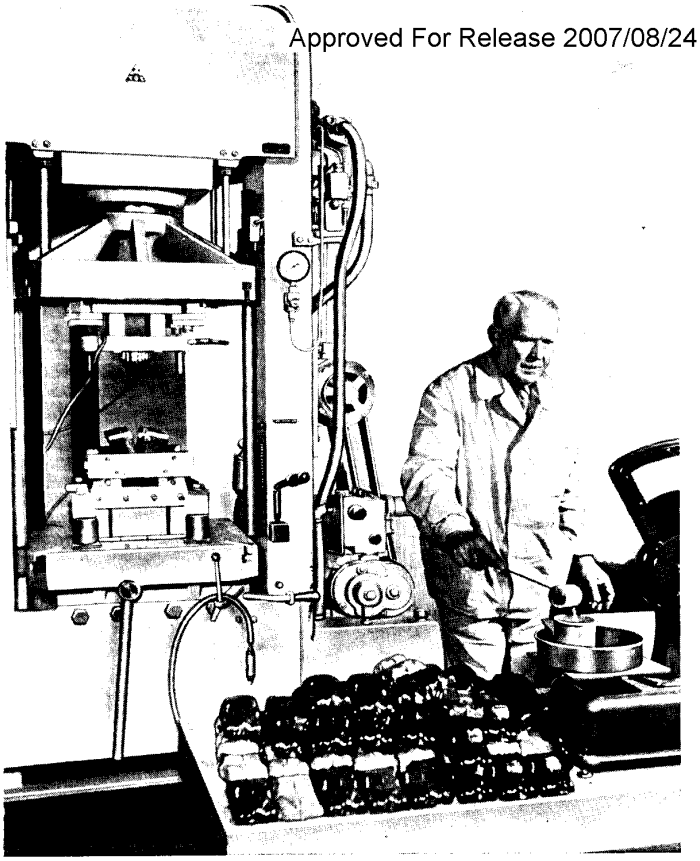


XOM

Modell	Blechstärke	Arbeitslänge
XOM	4 mm	2000 mm

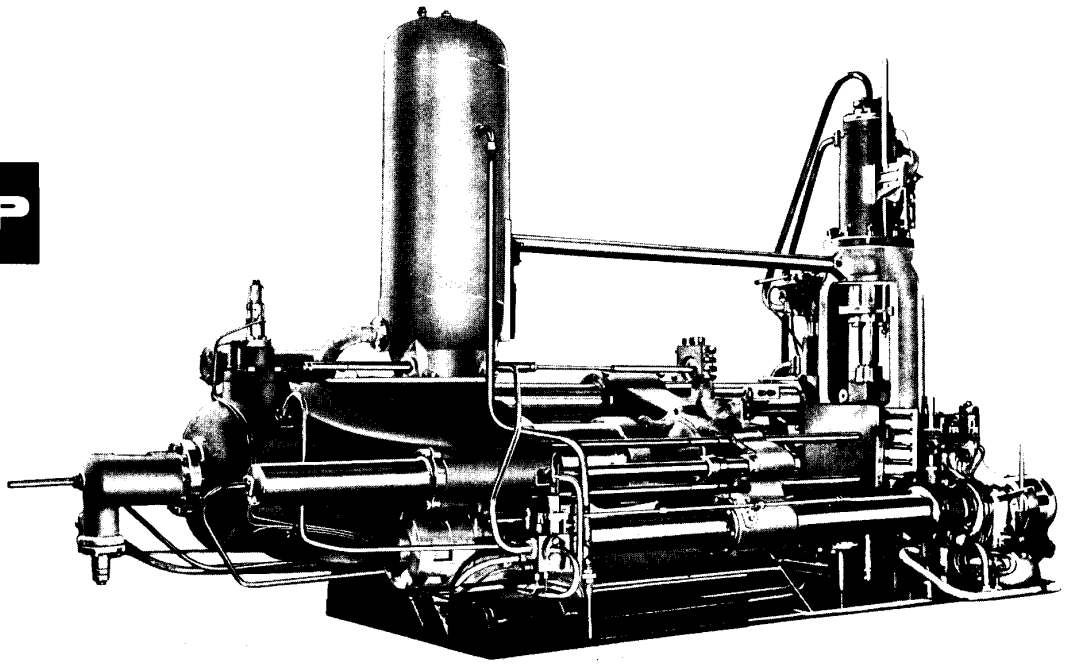
Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8



CBJ

CLP



Dieser Katalog enthält nur einen Teil der von uns laufend gelieferten Maschinen. Außer den darin angeführten Erzeugnissen liefern wir noch Spezial-Ausbohrmaschinen, mechanische Pressen, hydraulische Pressen für Bakelit, Preßgußmaschinen, elektromagnetische Risseprüfer und eine Reihe von Blechbearbeitungsmaschinen und Einrichtungen usw.

Wir sind auch gerne bereit, Ihnen zwecks näherer Auskünfte detaillierte Prospekte über die von Ihnen gewünschten Maschinen einzusenden.

STROJEXPORT

PRAHA • TSCHECHOSLOWAKEI

STEX 521952 n - 5702 SVČT 56
Služba TOS

Gedruckt in der Tschechoslowakei

Approved For Release 2007/08/24 : CIA-RDP80T00246A002000060005-8